CE6000 SERIES

CUTTING PLOTTER

GUÍA DE USUARIO

MANUAL Nº. CE6000U-UM-151

GRAPHTEC

PARA GARANTIZAR EL USO SEGURO Y CORRECTO

- Lea atentamente este manual antes de utilizar el plotter, para garantizar su uso seguro y correcto.
- Después de leer el manual, manténgalo al alcance para futuras consultas rápidas, según resulte necesario.
- No permita a los niños pequeños tocar el plotter.
- A continuación tiene la descripción de los temas importantes para el manejo seguro. Asegúrese de cumplir rigurosamente estas pautas.

Convenciones empleadas en este manual

Para garantizar el uso seguro y correcto del plotter, así como para evitar daños humanos y materiales, las medidas de seguridad incluidas en este manual están clasificadas en las tres categorías descritas abajo. Su presentación y significado son presentados a continuación. Asegúrese de lograr entender plenamente estos conceptos antes de leer el manual.

⚠PELIGRO	Esta categoría proporciona información que, de ser ignorada, muy probablemente cause lesiones graves o fatales al operador.
⚠ATENCIÓN	Esta categoría proporciona información que, de ser ignorada, probablemente cause lesiones graves o fatales al operador.
⚠CUIDADO	Esta categoría proporciona información que, de ser ignorada, podría causar lesiones al operador o daños al plotter.

Descripción de los símbolos de seguridad

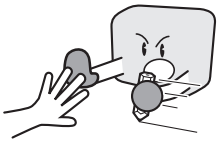
⚠	El símbolo ⚠ indica información que requiere mucha atención y cautela (incluyendo las advertencias). El asunto específico que requiere atención es representado mediante una ilustración o texto ubicados adentro o al lado del símbolo ⚠.
⃠	El símbolo ⃠ indica una acción prohibida. Las acciones prohibidas son representadas por una ilustración o texto ubicados adentro o al lado del símbolo ⃠.
❗	El símbolo ❗ indica una acción que debe ser realizada. Estas acciones imperativas son representadas mediante una ilustración o un texto ubicados adentro o al lado del símbolo ❗.

Medidas de seguridad

⚠ ATENCIÓN

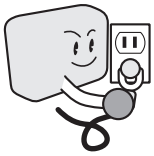
No toque los rodillos o las partes móviles, tales como el carro, durante el proceso de corte o trazado.

- Tales acciones pueden provocar accidentes.



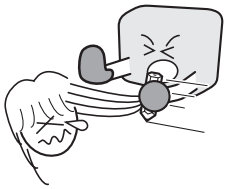
Asegúrese de conectar a tierra el borne.

- De no tener el plotter conectado a tierra, el operador puede sufrir una descarga eléctrica en el caso de una fuga de corriente.



Mantenga sus manos, pelo, etc., lejos de los rodillos o de las partes móviles, tales como el carro, aun cuando el plotter está detenido, ya que pueden empezar a moverse al recibir datos.

- Tales acciones pueden provocar accidentes.

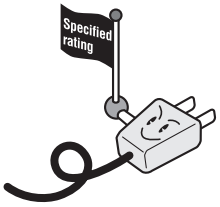


No intente desarmar, reparar o remodelar el plotter.

- Tales acciones pueden causar descargas eléctricas o peligro de incendio debido a fugas de corriente.
- El contacto con las partes de alto voltaje del interior del plotter puede causar descargas eléctricas.
- Si necesita reparar el plotter, contacte a su representante de ventas o distribuidor de Graphtec más cercano.

No conecte el plotter a una fuente de alimentación no nominal.

- Tales acciones pueden causar descargas eléctricas o peligro de incendio debido a fugas de corriente.

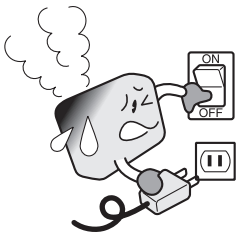


No use el plotter en un lugar donde quede expuesto a agua, lluvia o nieve.

- Tales acciones pueden causar descargas eléctricas o peligro de incendio debido a fugas de corriente.

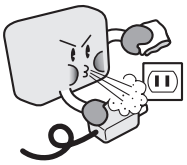
Si el plotter genera humo, se recalienta, produce un olor extraño o de otro modo muestra un funcionamiento anormal, no lo siga usando. Apáguelo y desenchufe el cable de alimentación.

- El uso del plotter en tales condiciones puede resultar en un peligro de incendio o descarga eléctrica.
- Tras confirmar que el aparato ya no saca humo, contacte a su representante de ventas o al distribuidor de Graphtec más cercano para reparar el plotter.
- Nunca intente repararlo solo. Las reparaciones realizadas por personas inexpertas son muy peligrosas.



No deje que se adhiera polvo o restos de metal al enchufe.

- Tales acciones pueden causar descargas eléctricas o peligro de incendio debido a fugas de corriente.



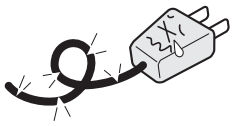
Medidas de seguridad

⚠ ATENCIÓN

No use el cable de alimentación si está deteriorado.

- El uso de un cable deteriorado puede resultar en descargas eléctricas o peligro de incendio debido a fugas de corriente.
- Reemplace el cable con uno nuevo.

Desenchufe el cable de alimentación



Tenga cuidado al usar la cuchilla de corte.

- Si toca la cuchilla con la mano puede lastimarse.
- No toque la cuchilla durante el proceso de corte.

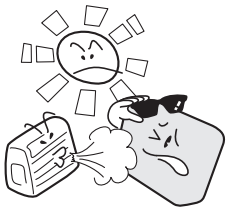
No tocar

⚠ CUIDADO

No use y no guarde el plotter en un lugar expuesto a la luz directa del sol o a la corriente de aire de un aparato de aire acondicionado o de una estufa.

- Estos lugares pueden afectar el rendimiento del plotter.

Prohibido



No use el plotter en un lugar extremadamente polvoriento o húmedo.

- Estos lugares pueden afectar el rendimiento del plotter.

Prohibido

No ponga ningún recipiente con agua u otro líquido sobre el plotter.

- Una infiltración de líquidos adentro del plotter puede causar descargas eléctricas o peligro de incendio debido a fugas de corriente.

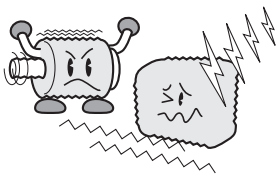
Evitar agua

Riesgo de descarga eléctrica

No use el plotter en un lugar expuesto a vibraciones mecánicas o ruido eléctrico excesivo.

- Estos lugares pueden afectar el rendimiento del plotter.

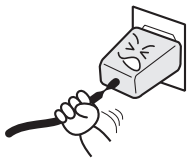
Prohibido



No tire del cable de alimentación o del cable de interfaz al desconectarlos.

- Estas acciones pueden deteriorar los cables, resultando en un peligro de incendio o de descarga eléctrica.

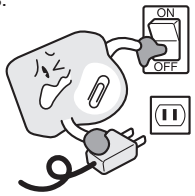
Prohibido



Si entran agua o substancias ajenas en el plotter, suspenda el uso. Apague el aparato y desenchufe el cable de alimentación.

- El uso de un cable deteriorado puede resultar en descargas eléctricas o peligro de incendio debido a fugas de corriente.
- Contacte a su representante de ventas o distribuidor de Graphtec más cercano para reparaciones.

Desenchufe el cable de alimentación



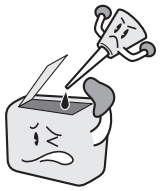
Medidas de seguridad

⚠CUIDADO

No intente lubricar los componentes del plotter de corte.

- De hacerlo, puede estropear el plotter.

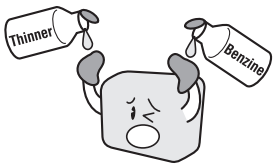
Prohibido



No limpie el plotter con disolventes volátiles, tales como diluyentes o benceno.

- De hacerlo, puede afectar el rendimiento del plotter.

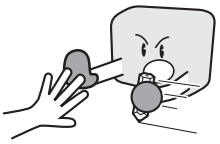
Prohibido



Asegúrese de dejar suficiente espacio alrededor del plotter para que no golpee objetos cercanos durante el proceso de corte.

- Tal contacto puede provocar desalineación en el corte.

No tocar

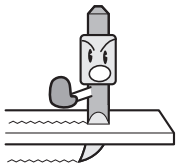


Al usar iluminación interior (tubos fluorescentes u otras lámparas eléctricas), deje una distancia mínima de un metro entre el plotter y la fuente de luz.

- Al tener el plotter muy cerca de una fuente de luz eléctrica, el sensor puede funcionar mal, impidiendo la detección del tamaño correcto del material.

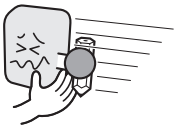
Al usar el cúter, tenga cuidado de no extender la cuchilla más de lo necesario.

- Una cuchilla extendida demasiado deteriorará el tapete de corte y afectará negativamente la calidad del corte.



Mueva el carro de la herramienta lentamente al desplazarlo manualmente, para cargar los materiales o para otras razones.

- Si lo mueve rápidamente, puede deteriorar el plotter.



No coloque el plotter en áreas inclinadas o sujetas a vibraciones, o en otros lugares inestables.

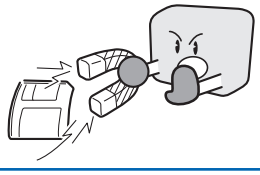
- En caso que el plotter se caiga, puede ser dañado.

Prohibido

No coloque tarjetas magnéticas, disquetes o artículos similares cerca del carro de la herramienta.

- La fuerza magnética puede destruir los datos almacenados en las tarjetas magnéticas o disquetes.

Prohibido



Realice una prueba de corte al cortar materiales con ajustes de condición desconocidos.

- Efectuar un corte con parámetros incorrectos puede provocar una gran sobrecarga en las cuchillas o fallos del sistema.

Prefacio

Gracias por elegir un plotter Graphtec de la serie CE6000. Los plotters de la serie CE6000 utilizan un sistema digital de servomando para obtener un corte de alta velocidad y precisión. Además de cortar vinilo polimérico y otros materiales, los plotters de la serie CE6000 pueden ser utilizados también como plotters de plumas. Para garantizar una alta calidad del corte y una productividad óptima, asegúrese de leer atentamente esta guía de usuario antes de utilizar el plotter.

Este producto es fabricado y vendido segun el acordado de la licencia de Gerber Scientific International, Inc's U.S Patentado No.5,537,135 y sus ejemplares extranjeros.

Observaciones acerca de este manual

(1) No se puede reproducir, almacenar en el sistema de recuperación o transmitir, de ninguna forma y por ningún medio, sin la previa autorización escrita de Graphtec Corporation.

(2) Las especificaciones del producto y otros datos incluidos en este manual quedan sujetos a cambios sin aviso.

(3) Aunque se han hecho todos los esfuerzos para ofrecer información completa y fiable, le rogamos ponerse en contacto con su representante de ventas o distribuidor de Graphtec más cercano si encuentra cualquier tipo de información ambigua o errónea o si desea hacer otros comentarios o sugerencias.

(4) A pesar de las estipulaciones del párrafo anterior, Graphtec Corporation no se hace responsable de los daños que puedan resultar del uso de la información incluida en este documento o del uso del producto.

Marcas registradas

Todos los nombres de empresas, marcas, logotipos y productos mencionados en este manual son marcas comerciales o marcas registradas de sus respectivas compañías.

Derecho de autor

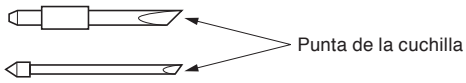
Graphtec Corporation tiene el derecho de autor para esta guía de usuario.

Medidas de seguridad para manejar las cuchillas

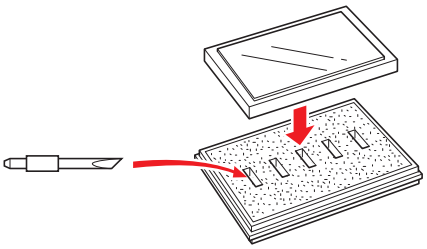
Este plotter emplea cuchillas de corte afiladas. Tenga cuidado al manejar las cuchillas de corte para evitar daños corporales.

Cuchillas de corte

Las cuchillas de corte son muy afiladas. Al manejar una cuchilla de corte o una pluma de corte, tenga cuidado para evitar cortarse los dedos u otras partes del cuerpo. Vuelva a poner las cuchillas inmediatamente en la caja de cuchillas proporcionada.

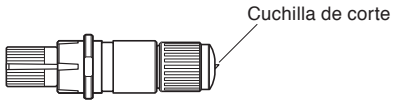


Cuando la caja esté completamente llena, tire las cuchillas usadas junto con la respectiva caja.



Plumas de corte

La punta consta de una cuchilla afilada. Asegúrese de no extenderla demasiado. Además, cuando no está usando la pluma de corte, asegúrese que la cuchilla se encuentra completamente retractada.

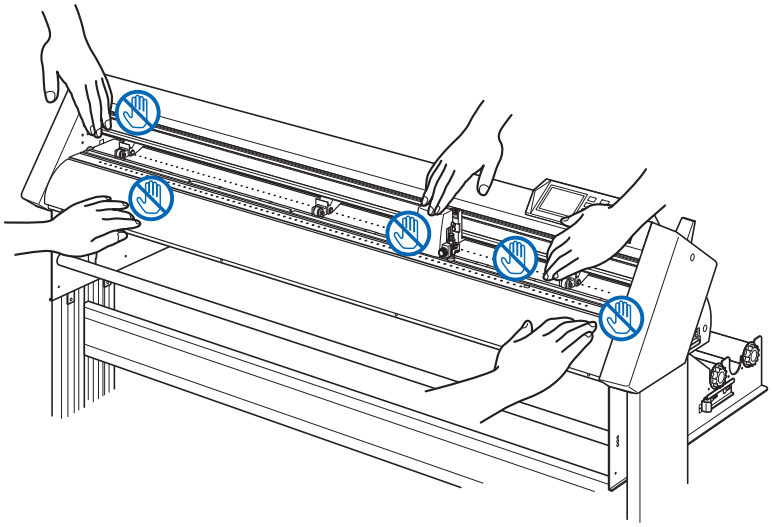


Después de instalar la pluma de corte

Después de encender el aparato y durante su operación, no toque la punta de la pluma. Es peligroso hacerlo.

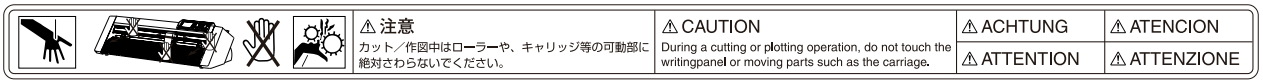
Después de encender el plotter

Durante el proceso de encender el plotter, asegúrese de respetar las siguientes medidas de seguridad. El carro de la herramienta y los materiales cargados pueden moverse de repente durante la operación de corte, inmediatamente después y durante el proceso de configurar las funciones del plotter. Mantenga sus manos, pelo, ropa y otros objetos fuera del alcance del carro de la herramienta, del rodillo de presión y de los materiales cargados. Para evitar que el operador se lastime o que se obtengan resultados del corte de calidad deficiente, asegúrese de no permitir que las manos, el pelo, la ropa u otros objetos ajenos queden atrapados en el carro de la herramienta o en los materiales cargados durante el funcionamiento del plotter.



La etiqueta de precaución de la máquina

La etiqueta de precaución de la máquina se encuentra en la tapa superior. Asegúrese de respetar todas las medidas de seguridad incluidas en la etiqueta.



Observaciones acerca del soporte

Asegúrese de utilizar solamente el soporte diseñado para la serie CE6000 con su plotter de serie CE6000. El uso de un soporte diferente puede causar fallos del plotter o daños corporales.

Acerca de las palabras y expresiones de este texto

- En este manual de instrucciones, la palabra “corte” se refiere a la operación de la máquina y al uso del plotter de pluma o de la pluma de corte para cortar.
- En este manual de instrucciones, la palabra “materiales” se refiere a papel, rollos, hojas o vinilo polimérico.

Antes del uso

- Asegúrese de leer el texto adjunto PARA GARANTIZAR EL USO SEGURO Y CORRECTO antes de usar la máquina. De lo contrario, podría provocar un accidente o un incendio.

ADVERTENCIA

La Comisión Federal de Comunicaciones (FCC) de Estados Unidos ha expresado que el siguiente aviso debe ser comunicado a los usuarios de este producto.

DECLARACIÓN DE LA COMISIÓN FEDERAL DE COMUNICACIONES SOBRE LAS INTERFERENCIAS DE FRECUENCIA RADIO

NOTA: Este equipo ha sido probado y se ha demostrado que cumple con los límites para un dispositivo digital de Clase A, conforme a la sección 15 del Reglamento de FCC. Estos límites están diseñados para proporcionar protección razonable contra las interferencias nocivas al utilizar el equipo en un ámbito comercial.
Este equipo genera, usa y puede emitir energía en forma de frecuencia radio y, de no ser instalado y utilizado de acuerdo con el manual de instrucciones, puede provocar interferencias nocivas para las comunicaciones radio. Es probable que la utilización de este equipo en una zona residencial provoque interferencias nocivas y, en tal caso, el usuario deberá remediar la interferencia por cuenta propia.

USAR CABLES BLINDADOS

Para cumplir con los requisitos de Clase A de la FCC, todos los cables y conectores de interfaz de datos externa deben ser blindados y conectados a tierra adecuadamente. Los cables y conectores adecuados se pueden conseguir mediante los distribuidores autorizados de GRAPHTEC o fabricantes de computadoras o periféricos. GRAPHTEC no se hace responsable de ninguna interferencia provocada por el uso de cables y conectores diferentes de aquellos recomendados o por modificaciones o cambios no autorizados a este equipo. Las modificaciones o cambios no autorizados podrían anular la autoridad del usuario de operar este equipo.

Seleccionar un cable de alimentación

Asegúrese de ver las siguientes tablas si quiere usar un cable diferente de aquel proporcionado como accesorio.

Tabla 1. Gama de voltaje de la fuente de alimentación de 100 V a 120 V

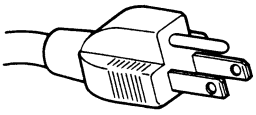
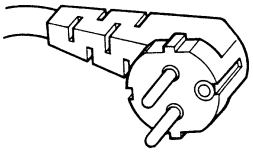
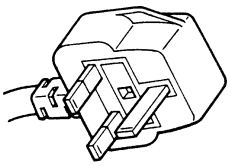
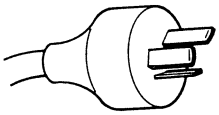
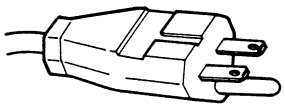
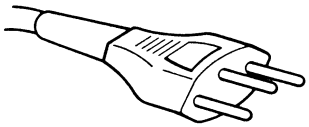
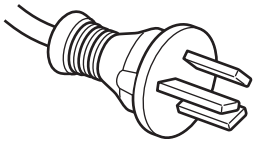
Configuración del enchufe	Tipo de enchufe	Parámetros del selector de voltaje	Estándares de referencia	Cable de alimentación
	Norteamérica 125 V 10 A	100/120 V	ANSI C73.11 NEMA 5-15 UL498/817/62 CSA22.2 NO.42/21/49	Listado por UL Tipo SJT No.18AWG × 3 300 V, 10 A

Tabla 2. Gama de voltaje de la fuente de alimentación de 200 V a 240 V

Configuración del enchufe	Tipo de enchufe	Parámetros del selector de voltaje	Estándares de referencia	Cable de alimentación
	Europa 250 V 10 A	200 V	CEE(7)VII IEC320 CEE13	TIPO: H05VV-F 3 × 1.0 mm^2
	Gran Bretaña 250 V 5 A	200 V	BS1363 BS4491 BS6500	TIPO: H05VV-F 3 × 1.0 mm^2
	Australia 250 V 10 A	200 V	AS3112 AS3109 AS3191	TIPO: OD3CFC 3 × 1.0 mm^2
	Norteamérica 250 V 15 A	200 V	ANSI C73.20 NEMA 6-15 UL 198.6	Tipo SJT listado por UL No.18AWG × 3 300 V, 10 A
	Suiza 250 V 6 A	200 V	SEV1011 SEV1004 SEV1012	TIPO: H05VV-F 3 × 0.75 mm^2
	China 250 V 6 A	200 V	GB15934 GB2099.1 GB1002 GB/T 5023.5	TIPO: H05VV-F 3 × 1.0 mm^2

CONTENIDOS

PARA GARANTIZAR EL USO SEGURO Y CORRECTO i
Prefacio I
Medidas de seguridad para manejar las cuchillas II
Después de encender el plotter III
La etiqueta de precaución de la máquina III
Observaciones acerca del soporte III
Acerca de las palabras y expresiones de este texto IV
Antes del uso IV
Seleccionar un cable de alimentación V

Capítulo 1 Descripción del producto

1.1 Comprobación de los accesorios 1-2
1.2 Nomenclatura 1-3
Vista frontal: CE6000-40 1-3
Vista trasera: CE6000-40 1-4
Vista frontal: CE6000-60 1-5
Vista trasera: CE6000-60 1-6
Vista frontal: CE6000-120 1-7
Vista trasera: CE6000-120 1-8
1.3 Montaje 1-9
Montaje de la bandeja para rollos 1-14
Montaje de los ejes del repositorio 1-14
1.4 Conexión a la computadora 1-16

Capítulo 2: Prepararse para el corte

2.1 Preparación del émbolo del cutter 2-2
Terminología del émbolo de corte 2-2
Estructura del émbolo de corte 2-2
Aplicación y características de la cuchilla 2-3
2.2 Anexar una herramienta 2-4
Anexar una herramienta 2-4
Sacando la herramienta 2-5
2.3 Cargar materiales (papel o film de vinilo) 2-6
Cargar rollos de material (CE6000-40) 2-6
Cargar rollos de material (CE6000-60/120) 2-9
Cargar hojas de material (CE6000-40/60) 2-14
Cargas hojas de material (CE6000-120) 2-16
2.4 Alinear los rodillos de presión 2-19
Alinear el rodillo de presión 2-19
Cambiar la fuerza de sujeción 2-21
2.5 Acerca de la pantalla predeterminada 2-22
2.6 Conectar a una fuente de alimentación 2-23
2.7 Cómo usar el panel de control 2-24
Teclas de control 2-24
Teclas de menú 2-24
Luz indicadora 2-25
Cómo leer la pantalla (LCD) 2-25
Contenidos de operación desde la pantalla Menú 2-27

Contenidos de operación desde la tecla [COND/TEST] 2-28
2.8 Configurar el método de alimentación 2-29
2.9 Prealim. del material (Papel o film de vinilo) 2-31
2.10 Seleccionar condición de herramienta 2-32
Configurar la condición de herramienta 2-34
Ajustar la velocidad y presión (Modo Simple) 2-36
Configurar la herramienta 2-38
Configurar la velocidad 2-40
Configurar la presión 2-41
Configurar la aceleración 2-42
Ajustar la longitud de la cuchilla manualmente 2-44
2.11 Realizar pruebas de corte 2-45
Prueba de corte 2-45
Confirmar los resultados de la prueba de corte 2-47
Ajustar la longitud de la cuchilla (Ajuste automático) 2-48
2.12 Acerca del modo Simple 2-51

Capítulo 3: Operaciones básicas

3.1 Elevar o bajar la herramienta 3-2
3.2 Mover el carro de la herramienta y los medios 3-3
Movimiento manual en pasos 3-3
Movimiento manual continuo 3-3
Configuración de la distancia de movimiento 3-4
Separación del carro de la herramienta 3-5
Cambio de la condición de corte (N.° de condición) 3-6
Reinicio (volver al estado inicial de cuando se encendió) 3-6
3.3 Configuración del punto de origen 3-7
Cuando se configura la rotación de los ejes de coordenadas 3-8
Cuando se rotan los ejes de coordenadas después de configurar el punto de origen . . 3-8
Configuración del punto de origen con HP-GL establecido 3-9
3.4 Configuración de la dirección de corte 3-10
3.5 Detención del corte 3-12
Pausa y reinicio del corte 3-12
Detención del corte 3-13

Capítulo 4: Funciones prácticas

4.1 Configuración de corte 4-2
Configuración del área de corte 4-2
Configuración del ancho de corte (EXPANSIÓN) 4-4
Configuración de la longitud de la página 4-5
Configuración de corte en espejo 4-7
Configuración de la escala de aumento/reducción (Scale) 4-8
4.2 Copia (Corte duplicado) 4-10
4.3 Corte de paneles 4-15

Capítulo 5: ARMS (Advanced Registration Mark Sensing System, Sistema de sensores avanzados de marcas de registro)

5.1 Descripción general de ARMS 5-2
Forma (patrón) de la marca de registro 5-2
Rango de lectura necesario para detectar la marca de registro 5-3
Posición de los medios y la marca de registro 5-4

Posición del punto de origen y la marca de registro 5-5
Medios que la marca de registro no puede detectar 5-6
5.2 Configuración y ajuste de ARMS 5-7
Configuración del modo y los números del parámetro MARK SCAN 5-7
Configuración de la forma (patrón) de la marca 5-11
Configuración del tamaño de la marca 5-12
Configuración de la distancia de la marca 5-14
Configuración del ajuste de distancia entre la marca de registro 5-16
Configuración del desplazamiento entre
la marca de registro y los puntos de origen de corte 5-18
Ajuste del nivel del sensor 5-20
Ajuste manual del nivel del sensor (valor del umbral) 5-22
Prueba del sensor de la marca de registro 5-24
Configuración de la velocidad de lectura de la marca de registro 5-26
Ajuste de la posición de lectura de la marca de registro 5-27
Detecte la marca de registro de ajuste de los medios e ingrese el valor 5-30
Configuración de la detección automática de la marca de registro 5-33
5.3 Configuración de la posición con ARMS 5-35
Ajuste con 2 PUNTOS 5-35
Ajuste con 3 PUNTOS 5-37
Ajuste con 4 PUNTOS 5-38
Ajuste automático 5-40
Ajuste manual 5-41

Capítulo 6: Ajuste manual de posición

6.1 Descripción general del ajuste manual de posición 6-2
Configuración del modo de lectura de marcas y la cantidad de marcas de ajuste . . . 6-2
6.2 Ajuste manual de posición 6-3

Capítulo 7: Configuración en relación con la calidad de corte

7.1 Para cortar bien las esquinas de medios gruesos 7-2
Descripción general de la emulación tangencial 7-2
Configuración de la emulación tangencial 7-3
Configuración de la longitud del sobrecorte 7-4
Configuración de la fuerza de empuje inicial 7-6
7.2 Configuración del paso gradual 7-7
7.3 Configuración del ángulo de referencia 7-8
7.4 Configuración del ajuste de distancia 7-9
7.5 Configuración ajuste inicial de posición de control de la cuchilla 7-11
7.6 Configuración del parámetro OFFSET FORCE 7-13
7.7 Configuración del pisapapeles 7-14

Capítulo 8: Configuración en relación con el tiempo de corte

8.1 Ordenamiento de los datos de corte 8-2
8.2 Carga previa automática cuando se reciben datos de corte 8-4
8.3 Carga previa automática cuando se colocan medios (Carga inicial) 8-6
8.4 Configuración de velocidad de la carga previa 8-7
8.5 Configuración de velocidad de elevación de la herramienta 8-9
8.6 Configuración del movimiento de elevación de la herramienta 8-11

Capítulo 9: Configuración en relación a la interfaz

9.1 Configuración de la interfaz 9-2
Interfaz USB 9-2
Interfaz RS-232C. 9-2
Menú de configuración de interfaz 9-2
Conexión con RS-232C. 9-3

Capítulo 10: Configuración en relación al entorno operativo

En relación con la pantalla Menu (Menú) 10-2
En relación con el sensor 10-4
En relación con el entorno del plotter 10-6

Capítulo 11: Ajustar los comandos desde la computadora

En relación con el procesamiento de comandos. 11-2
En relación con el comando GP-GL 11-4
En relación con el comando HP-GL 11-7

Capítulo 12: Mantenimiento

12.1 Mantenimiento diario 12-2
Mantenimiento diario 12-2
Cómo guardar el plotter. 12-2
12.2 Reemplazar la cuchilla de corte. 12-3
12.3 Limpiar la pluma de corte. 12-4
12.4 Cambiar el émbolo de corte. 12-5

Capítulo 13: Solución de problemas

13.1 Solución de problemas 13-2
Cuando el plotter no funciona después de encenderlo. 13-2
Cuando el plotter no funciona bien 13-3
Cuando el resultado del corte no es bueno 13-5
Mensajes de error en el modo de comando GP-GL 13-6
Mensajes de error en el modo de comando HP-GL 13-7
Mensajes de error ARMS 13-9
Otros mensajes de error 13-11
Mensaje de advertencia 13-13
13.2 Imprimir los ajustes del plotter 13-14
13.3 Crear patrones de prueba 13-16
13.4 Confirmar los datos de corte 13-18
13.5 Prueba de auto-diagnóstico. 13-20
Leer el mensaje de error. 13-21

Anexo

A.1 Especificaciones principales A-2
A.2 Opciones e insumos A-3
A.3 Dimensiones externas A-4
A.4 Menú tipo árbol A-7
A.5 Configuración inicial. A-13

ÍNDICE. I-1

Capítulo 1 Descripción del producto

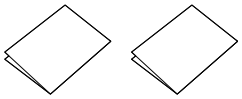
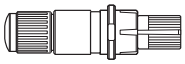
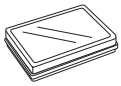
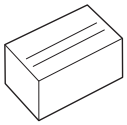
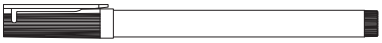
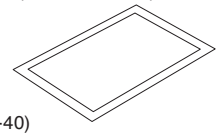
En este capítulo se explica cómo conectar este dispositivo a su computadora.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

1.1 Comprobación de los accesorios
1.2 Nomenclatura
1.3 Montaje
1.4 Conexión a la computadora

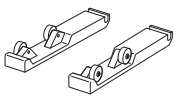
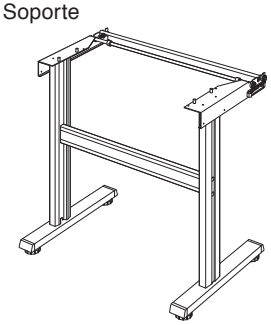
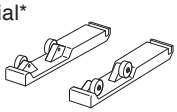
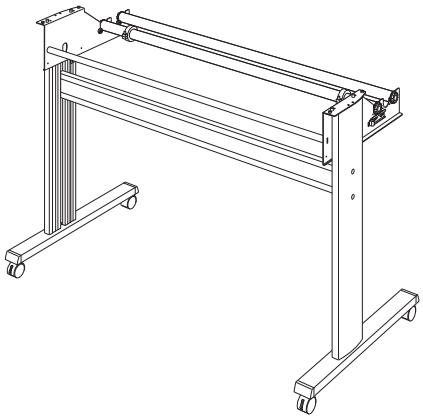
1.1 Comprobación de los accesorios

Accesorios

Artículo	Cantidad	Artículo	Cantidad
Cable de alimentación	1	Cable USB	1
DVD • Software • Guía de usuario (pdf)	1	Manual de instalación, PARA GARANTIZAR EL USO SEGURO Y CORRECTO 	1 de cada uno
Portacuchilla (PHP33-CB09N-HS) 	1	Cuchillas de corte (CB09UB-1) 	1
Adaptador para rotulador al agua (PHP31-FIBER)  * Herramienta para ajustar altura.	1	Rotulador al agua (KF700-BK [1P]) 	1
Cúter para material	1	Hoja de soporte (CR09300-A3)  (Solo el CE6000-40)	1

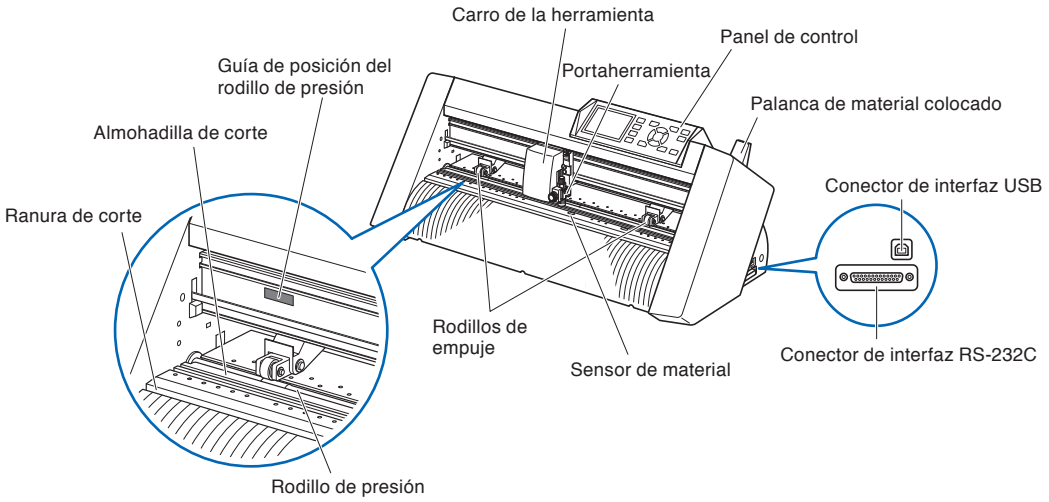
*Más adelante podría agregarse otra información del software.

Dedicated Accessories

CE6000-40		CE6000-60		CE6000-120	
Artículo	**Cantidad**	**Artículo**	**Cantidad**	**Artículo**	**Cantidad**
Bandeja para rollos 	1	Soporte  O la bandeja de rollos de material*  * Debido a la forma en que está diseñado el modelo CE6000-60, la bandeja para rollos y el soporte parecerán diferentes.	1	Soporte 	1

1.2 Nomenclatura

Vista frontal: CE6000-40



Panel de control .....Se utiliza para acceder a diversas funciones del plotter.

Rodillos de empuje .....Son rodillos que empujan al material contra los rodillos de presión.

Rodillos de presión.....Son rodillos metálicos con una superficie similar a una lima que alimentan el material de un lado hacia el otro.

Sensores de material.....El sensor frontal se usa para detectar el borde delantero del material. El sensor trasero se utiliza para detectar el borde de salida del material.

Carro de la herramienta..... Mueve la pluma de corte o de trazado a través del material durante el corte o trazado.

Portaherramienta ..... Sostiene la pluma de corte o de trazado y la mueve hacia arriba o hacia abajo.

Guía de posición del rodillo de presión
.....Son etiquetas en la parte frontal del carril Y y en la parte posterior de la cubierta superior que muestran la posición de cada rodillo de presión. Use estas marcas de alineación como ayuda para localizar los rodillos de empuje.

Almohadilla de corte.....La cuchilla de corte se desplaza sobre esta almohadilla para evitar el desgaste de la hoja.

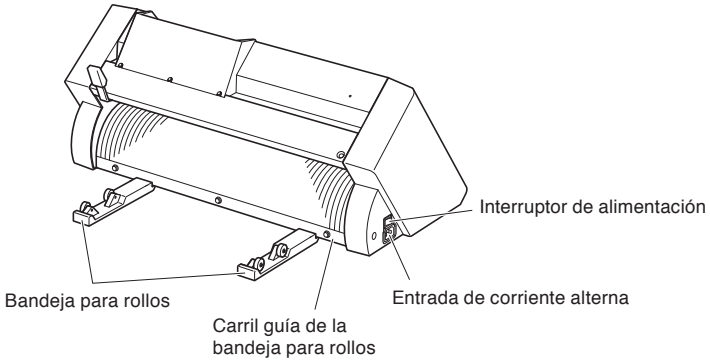
Ranura de corte.....Utilice esta ranura cuando usa el cúter para material.

Palanca de material colocado
.....Se utiliza para subir o bajar los rodillos de empuje durante la carga o descarga de material.

Conector de interfaz USB .....Se utiliza para conectar el plotter a la computadora con un cable de interfaz USB.

Conector de interfaz RS-232C
.....Se utiliza para conectar el plotter a la computadora con un cable de interfaz RS-232C

Vista trasera: CE6000-40



Bandeja para rollos.....Una bandeja para colocar material.

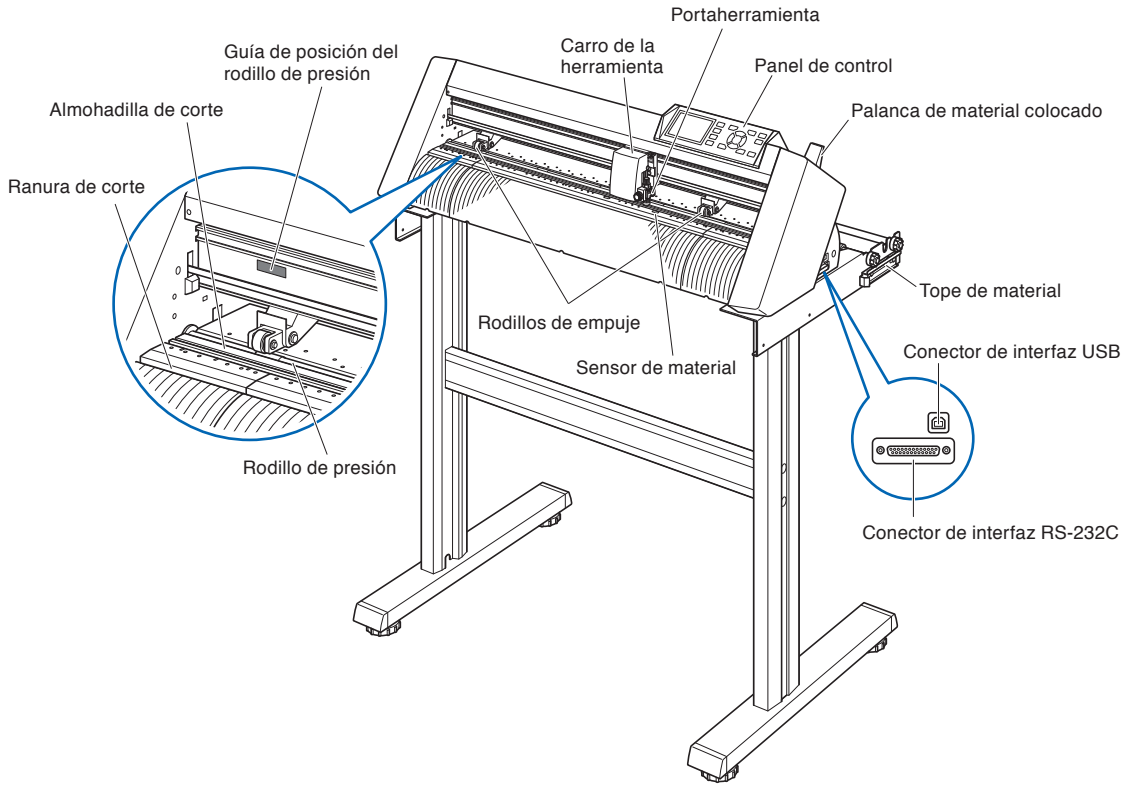
Carril guía de la bandeja para rollos

.....Un carril para colocar la bandeja para rollos.

Interruptor de alimentación ...Se utiliza para encender y apagar el plotter.

Entrada de corriente alterna ..Entrada donde se conecta el cable de alimentación.

Vista frontal: CE6000-60



Panel de control .....Se utiliza para acceder a diversas funciones del plotter.

Rodillos de empuje .....Son rodillos que empujan al material contra los rodillos de presión.

Rodillos de presión.....Son rodillos metálicos con una superficie similar a una lima que alimentan el material de un lado hacia el otro.

Sensores de material.....El sensor frontal se usa para detectar el borde delantero del material. El sensor trasero se utiliza para detectar el borde de salida del material.

Carro de la herramienta.....Mueve la pluma de corte o de trazado a través del material durante el corte o trazado.

Portaherramienta .....Sostiene la pluma de corte o de trazado y la mueve hacia arriba o hacia abajo.

Guía de posición del rodillo de presión
.....Son etiquetas en la parte frontal del carril Y y en la parte posterior de la cubierta superior que muestran la posición de cada rodillo de presión. Use estas marcas de alineación como ayuda para localizar los rodillos de empuje.

Almohadilla de corte.....La cuchilla de corte se desplaza sobre esta almohadilla para evitar el desgaste de la hoja.

Ranura de corte.....Utilice esta ranura cuando usa el cúter para material.

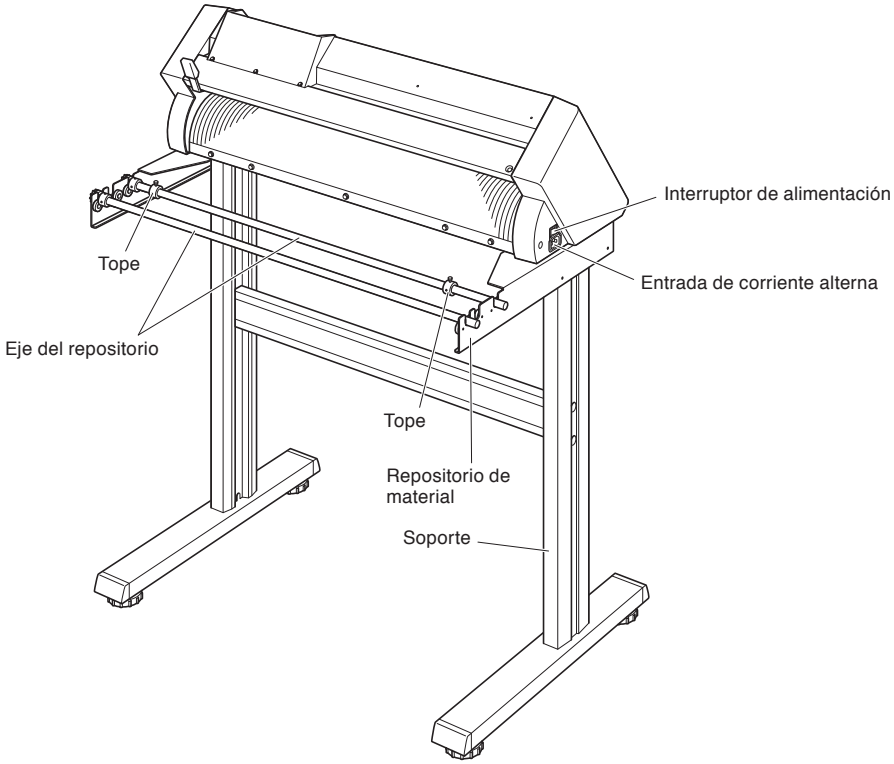
Palanca de material colocado ..Se utiliza para subir o bajar los rodillos de empuje durante la carga o descarga de material.

Conector de interfaz USB .....Se utiliza para conectar el plotter a la computadora con un cable de interfaz USB.

Conector de interfaz RS-232C
.....Se utiliza para conectar el plotter a la computadora con un cable de interfaz RS-232C.

Bloqueo de material.....Esto evita que el eje del repositorio gire al momento de colocar el material. Se utiliza cuando se tira el rollo hacia afuera.

Vista trasera: CE6000-60



Interruptor de alimentación ...Se utiliza para encender y apagar el plotter.

Entrada de corriente alterna ..Entrada donde se conecta el cable de alimentación.

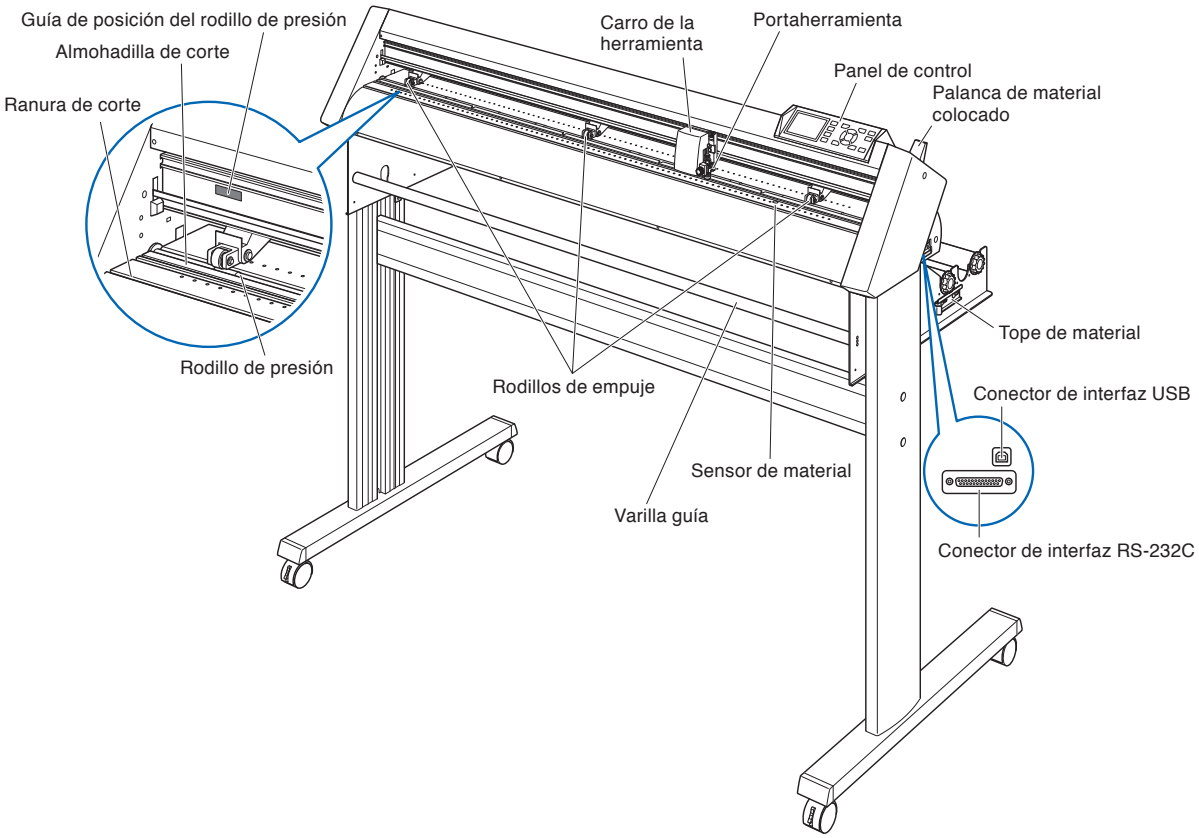
Repositorio de material .....Es un repositorio para colocar el rollo de material.

Eje del repositorio.....Es un rodillo que agarra el rollo de material.

Tope .....Mantiene el rollo de material en su lugar.

Soporte.....Es un soporte para apoyar la máquina.

Vista frontal: CE6000-120



Panel de control .....Se utiliza para acceder a diversas funciones del plotter.

Rodillos de empuje .....Son rodillos que empujan al material contra los rodillos de presión.

Rodillos de presión.....Son rodillos metálicos con una superficie similar a una lima que alimentan el material de un lado hacia el otro.

Sensores de material.....El sensor frontal se usa para detectar el borde delantero del material. El sensor trasero se utiliza para detectar el borde de salida del material.

Carro de la herramienta..... Mueve la pluma de corte o de trazado a través del material durante el corte o trazado.

Portaherramienta ..... Sostiene la pluma de corte o de trazado y la mueve hacia arriba o hacia abajo.

Guía de posición del rodillo de presión
.....Son etiquetas en la parte frontal del carril Y y en la parte posterior de la cubierta superior que muestran la posición de cada rodillo de presión. Use estas marcas de alineación como ayuda para localizar los rodillos de empuje.

Almohadilla de corte.....La cuchilla de corte se desplaza sobre esta almohadilla para evitar el desgaste de la hoja.

Ranura de corte.....Utilice esta ranura cuando usa el cúter para material.

Palanca de material colocado..Se utiliza para subir o bajar los rodillos de empuje durante la carga o descarga de material.

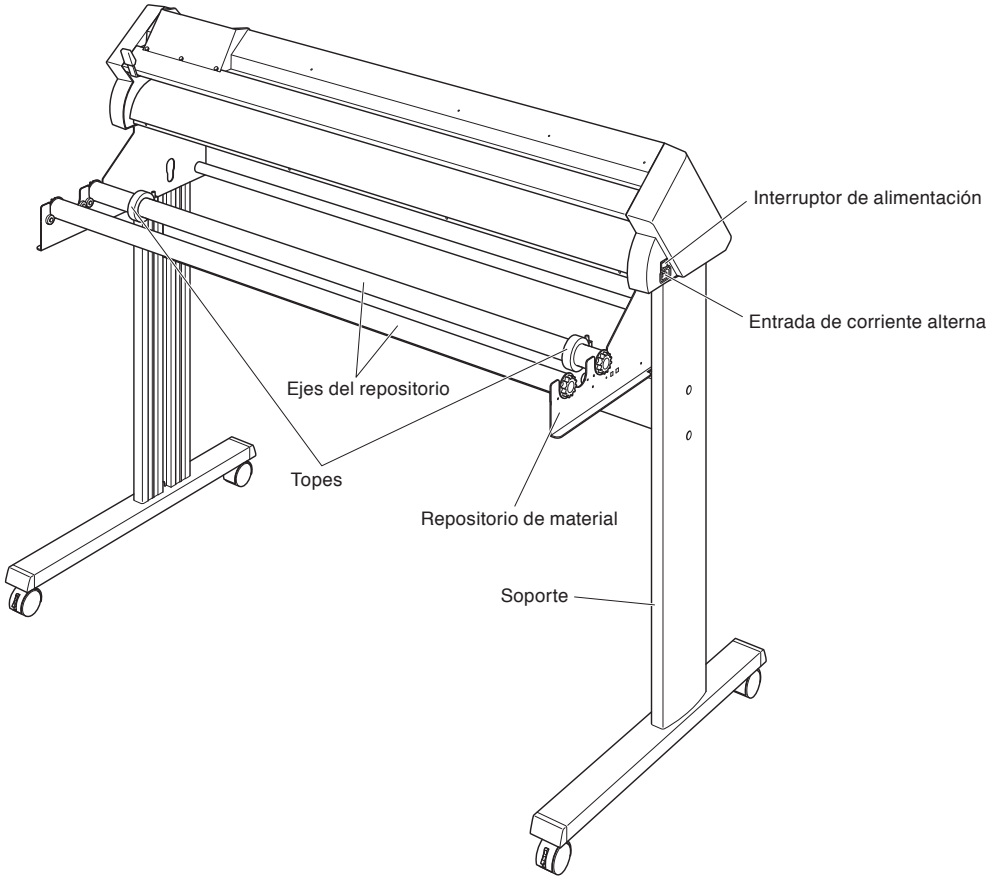
Conector de interfaz USB .....Se utiliza para conectar el plotter a la computadora con un cable de interfaz USB.

Conector de interfaz RS-232C
.....Se utiliza para conectar el plotter a la computadora con un cable de interfaz RS-232C.

Bloqueo de material.....Esto evita que el eje del repositorio gire al momento de colocar el material. Se utiliza cuando se tira el rollo hacia afuera.

Varilla guía .....Se utiliza para mantener el material derecho cuando se lo coloca.

Vista trasera: CE6000-120



Interruptor de alimentación ...Se utiliza para encender y apagar el plotter.

Entrada de corriente alterna ..Entrada donde se conecta el cable de alimentación.

Repositorio de material .....Es un repositorio para colocar el rollo de material.

Eje del repositorio.....Es un rodillo que agarra el rollo de material.

Tope .....Mantiene el rollo de material en su lugar.

Soporte.....Es un soporte para apoyar la máquina.

1.3 Montaje

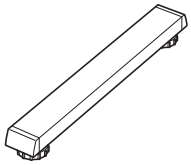
Montaje del soporte.

El soporte está compuesto por las siguientes partes.

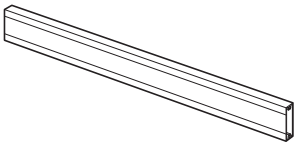
CE6000-60

Barra lateral × 2

Armazón nivelador × 2

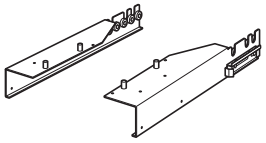


Barra central × 1

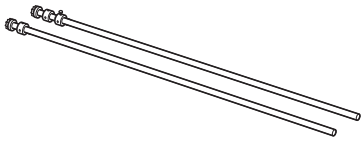


Llave Allen (para tornillos M5) × 1

Tornillo de cabeza cilíndrica (M5) × 12



Repositorio de material × 2



Eje del repositorio × 2

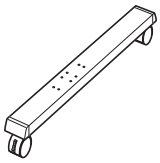
Tope × 2

Tornillo moneda × 4

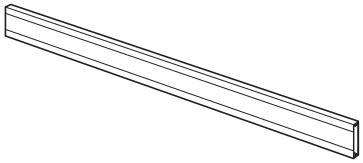
CE6000-120

Barra lateral × 2

Base × 2

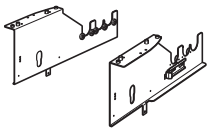


Barra central × 1



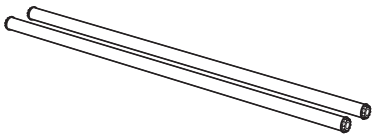
Llave Allen (para tornillos M5) × 1

Tornillo de cabeza cilíndrica (M5) × 30

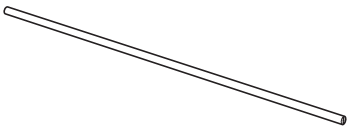


Repositorio de materialr × 2

Tope × 2



Eje del repositorio × 2



Varilla guía × 1

Montaje (CE6000-60)

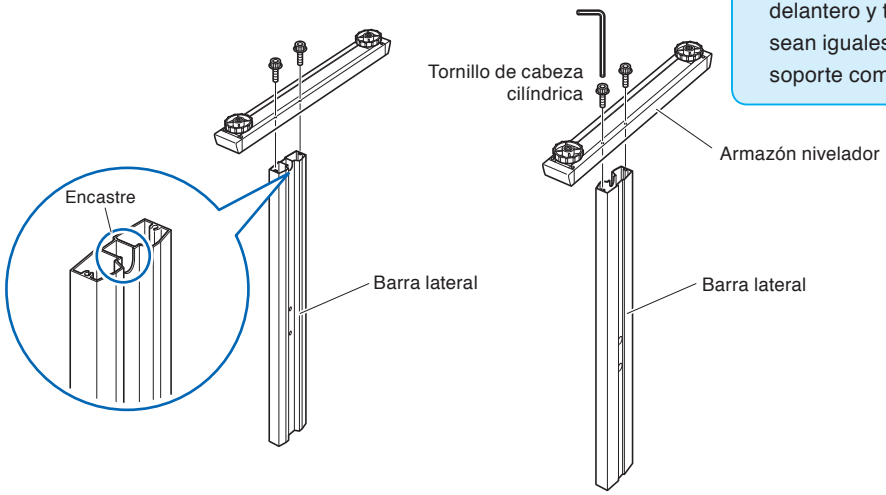
⚠ PRECAUCIÓN

- Realice el montaje con dos o más personas.
- Una persona puede resultar herida con los bordes de la máquina. Por favor, tenga mucho cuidado.
- Tenga cuidado de no apretar o pellizcar sus manos al momento de afirmar la máquina.

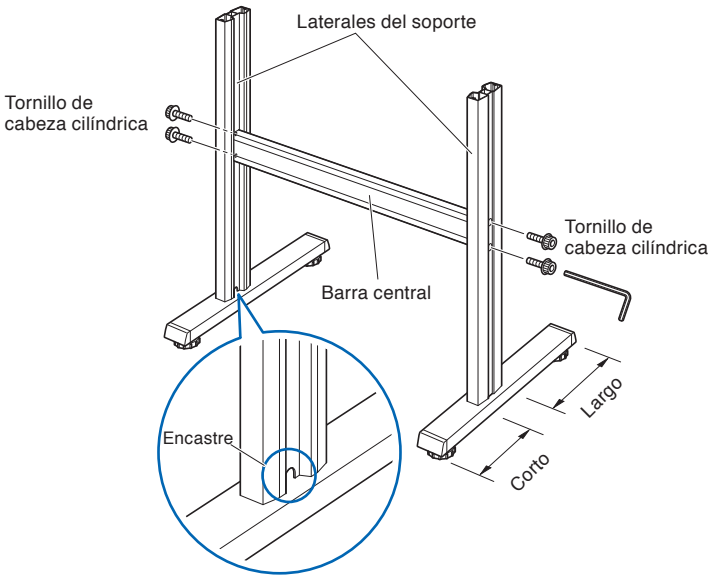
1 Monte el lateral izquierdo y el derecho del soporte. Sujete un armazón nivelador a cada una de las barras laterales del soporte con dos tornillos de cabeza cilíndrica usando la llave Allen.

Complemento

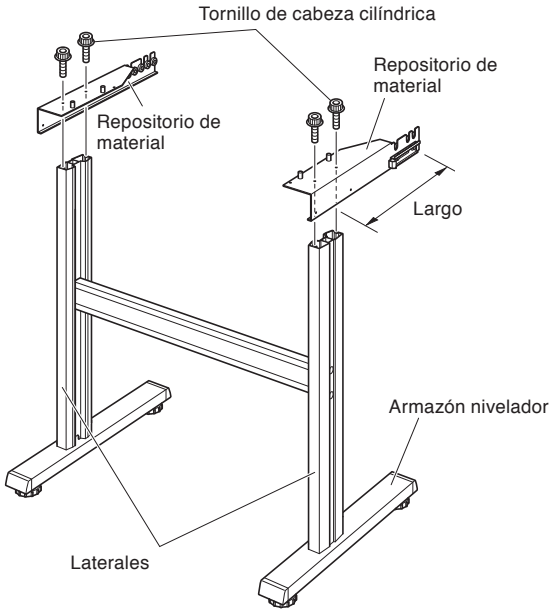
- Ajuste la barra lateral en la posición adecuada de modo que coincida con el encastre del armazón nivelador.
- Monte el soporte de manera que el largo delantero y trasero del armazón nivelador sean iguales tanto en el lateral izquierdo del soporte como en el derecho.



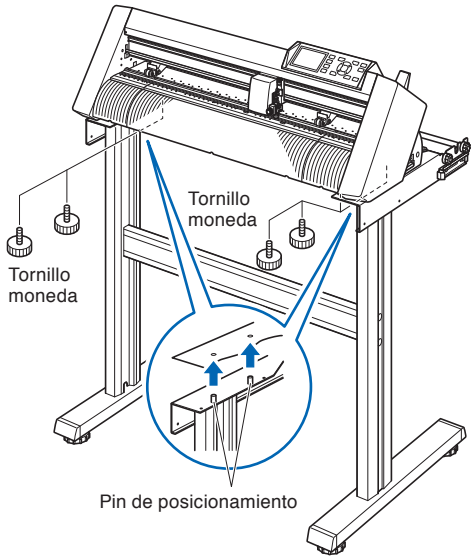
2 Utilizando una llave Allen, asegure la base lateral a ambos lados y la barra central apretando los 4 tornillos hexagonales de cabeza hueca.



3 Sujete un repositor de material a cada uno de los laterales del soporte con dos tornillos de cabeza cilíndrica usando la llave Allen. Monte los repositores de material de modo que cada uno sobresalga justo por encima de la parte más larga del armazón nivelador.



4 Coloque el soporte hacia abajo de modo que los pernos coincidan con los orificios de la máquina y luego sujételos con los 4 tornillos moneda.



⚠ PRECAUCIÓN

Tenga cuidado de no apretar o pellizcar sus manos al momento de afirmar la máquina.

Complemento

- Compruebe que se hayan ajustado todos los tornillos utilizados para la sujeción. El material no podrá introducirse correctamente si alguno de los tornillos está flojo.
- Al instalar el plotter, asegúrese de que no haya otros objetos en las inmediaciones. Deje un espacio libre de al menos 30 cm alrededor del plotter.

5 Ajuste los tornillos de cabeza cilíndrica que habían quedado flojos en el paso 2.

Montaje (CE6000-120)

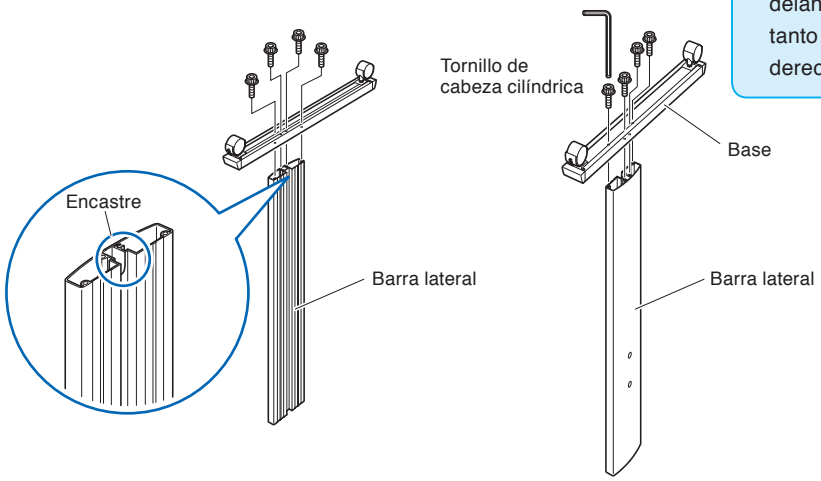
⚠ PRECAUCIÓN

- Realice el montaje con dos o más personas.
- La gente puede resultar herida con los bordes de la máquina. Por favor, tenga mucho cuidado.
- Tenga cuidado de no apretar o pellizcar sus manos al momento de afirmar la máquina.

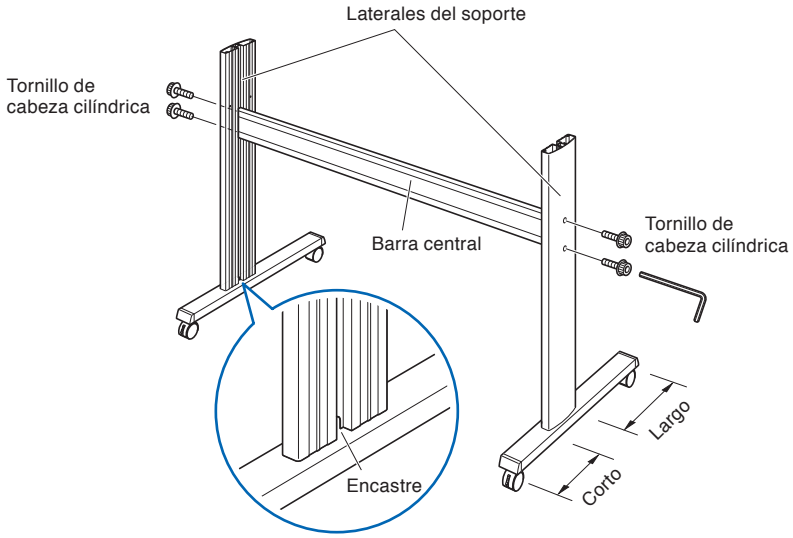
1 Monte el lateral izquierdo y derecho del soporte. Ensamble una base a cada una de las barras laterales de pie con cuatro tornillos de cabeza cilíndrica usando la llave Allen.

Complemento

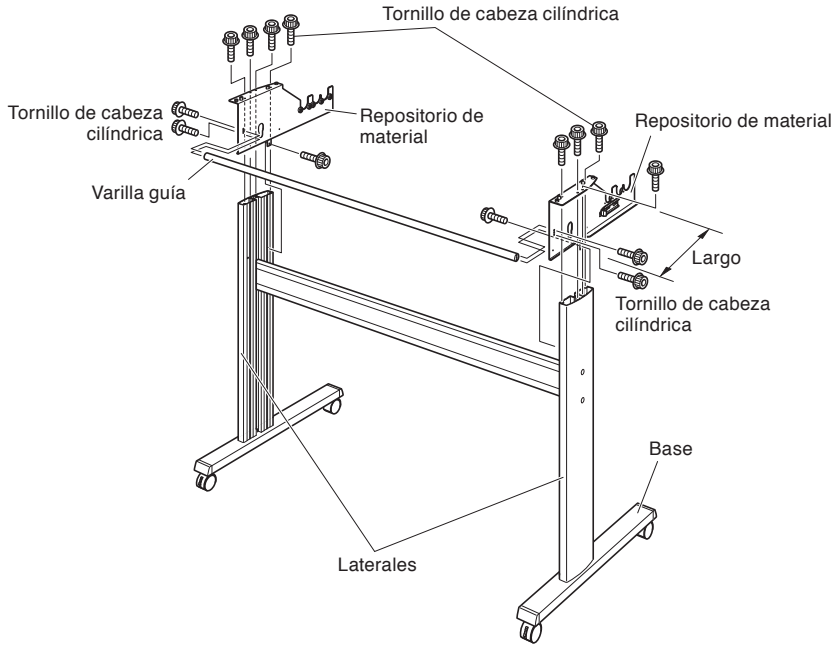
- Ajuste la barra lateral en la posición adecuada de modo que coincida con el encastre del armazón con rueditas.
- Monte el soporte de manera que el largo delantero y trasero de la base sean iguales tanto en el lateral izquierdo como en el derecho.



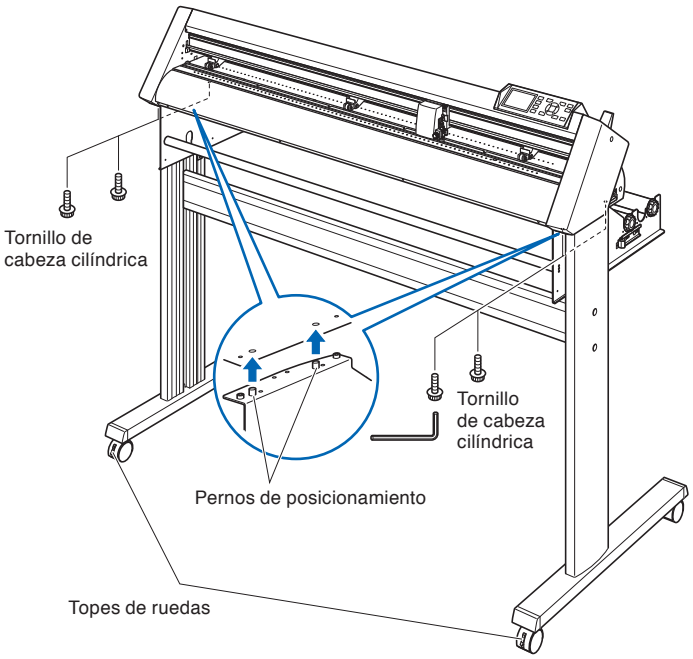
2 Ensamble la barra central en los laterales del soporte con dos tornillos de cabeza cilíndrica de cada lado usando la llave Allen (sin ajustarlos mucho).



3 Sujete un repositor de material a cada uno de los laterales del soporte con cinco tornillos de cabeza cilíndrica usando la llave Allen. Monte los repositores de material de modo que cada uno sobresalga justo por encima de la parte más larga de la base.
Instale la varilla guía con los tornillos de cabeza cilíndrica (dos de cada lado).



4 Monte el plotter sobre el soporte insertando los pernos de posicionamiento del soporte en los orificios de posicionamiento ubicados en la parte inferior del plotter. Ajuste con cuatro tornillos de cabeza cilíndrica (dos en cada lado) usando la llave Allen.



⚠ PRECAUCIÓN

Tenga cuidado de no apretar o pellizcar sus manos al momento de afirmar la máquina.

Complemento

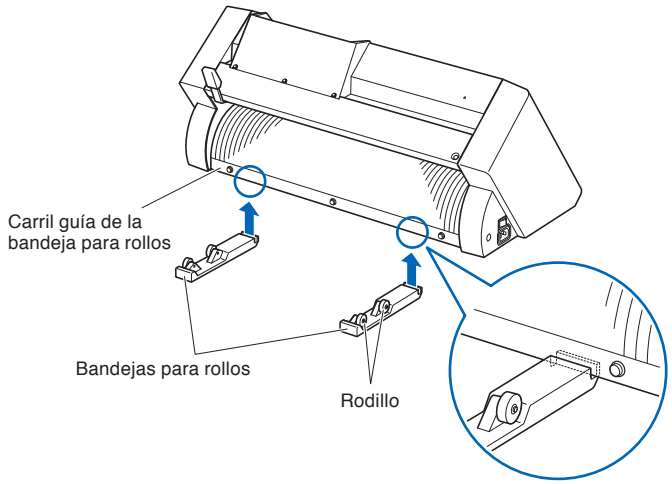
- Compruebe que se hayan ajustado todos los tornillos utilizados para la sujeción. El material no podrá introducirse correctamente si alguno de los tornillos está flojo.
- Al instalar el plotter, asegúrese de que no haya otros objetos en las inmediaciones. Deje un espacio libre de al menos 30 cm alrededor del plotter.

5 Ajuste los tornillos de cabeza cilíndrica que habían quedado flojos en el paso 2.

Montaje de la bandeja para rollos

Montaje (CE6000-40 y el CE6000-60 sin base)

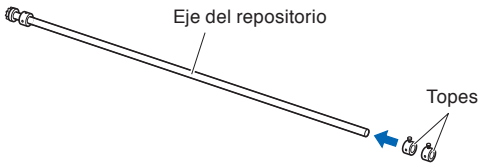
1 Coloque la bandeja para rollos utilizando el carril guía de la bandeja para rollos. Asegúrese de que los rodillos de la bandeja para rollos estén en el exterior en ambos lados.



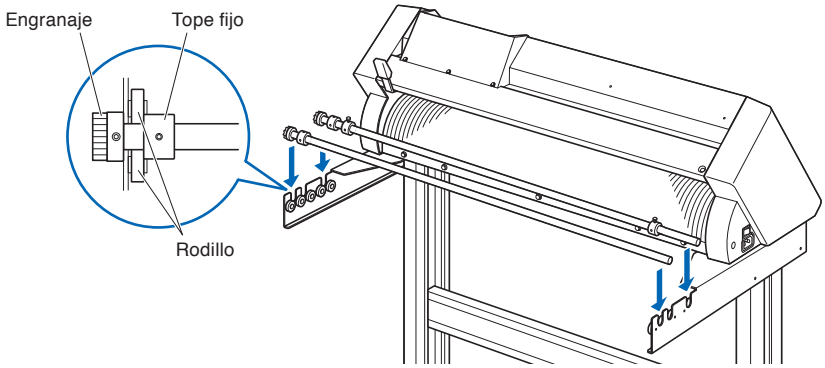
Montaje de los ejes del repositorio

Montaje (CE6000-60)

1 Coloque un tope en el eje del repositorio (no ajuste del todo los tornillos del tope).

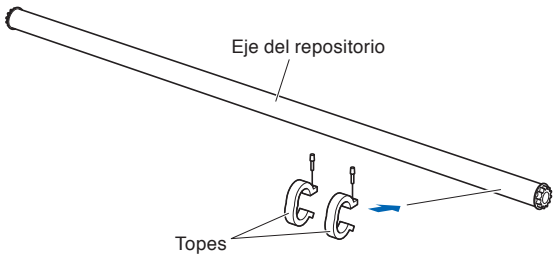


2 Coloque el extremo que tiene el engranaje del lado izquierdo de la máquina (mirando desde atrás) y luego deslice el eje del repositorio en el repositorio de material. Deslice el repositorio de material de modo que quede sujetado por el engranaje y el tope fijo. Asegúrese de que el eje del repositorio haga contacto con el rodillo.

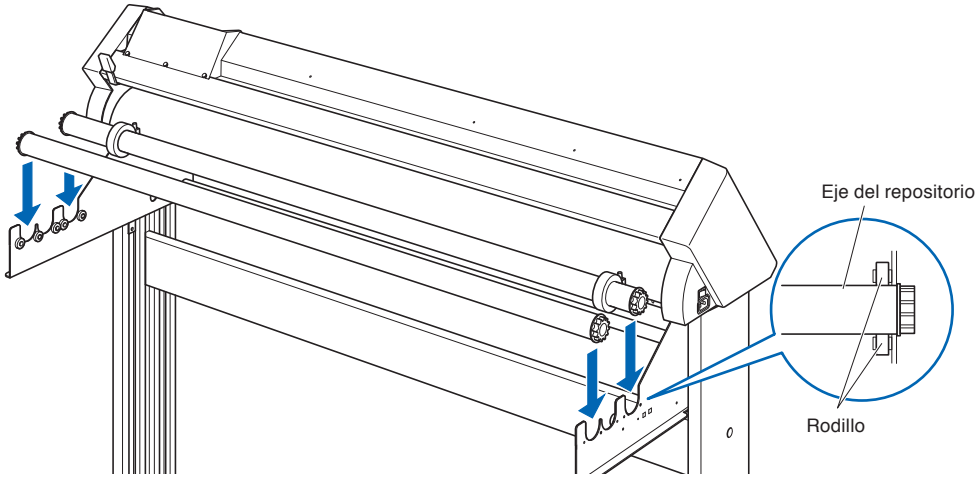


Montaje (CE6000-120)

1 Coloque un tope en el eje del repositorio (no ajuste del todo los tornillos del tope).



2 Deslice el eje dentro del repositorio de material.

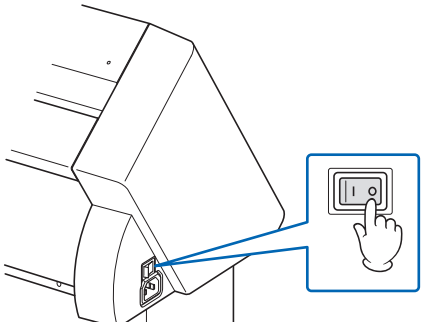


1.4 Conexión a la computadora

Conecte el plotter a la computadora mediante el cable de interfaz. Utilice el puerto USB o el puerto RS-232C para conectar el plotter a la computadora. Elija el puerto en función de la especificación del software que va a ser utilizado y la disponibilidad del puerto de interfaz en el equipo.
Instale el software del controlador antes de hacer la conexión.
Según el puerto que haya escogido, utilice el cable USB o el cable RS-232C para la conexión (CB0023C-HS se vende por separado). Use los cables especificados por Graphtec que coincidan con el equipo que se va a conectar.Esto se explicará en CE6000-120.

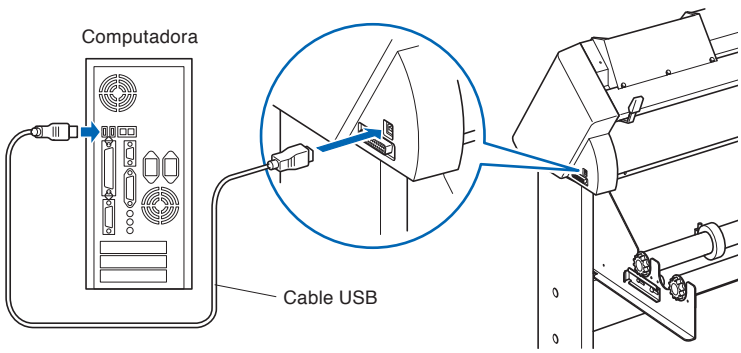
Conexión

1 Compruebe que el interruptor esté apagado (la parte "○" hundida).

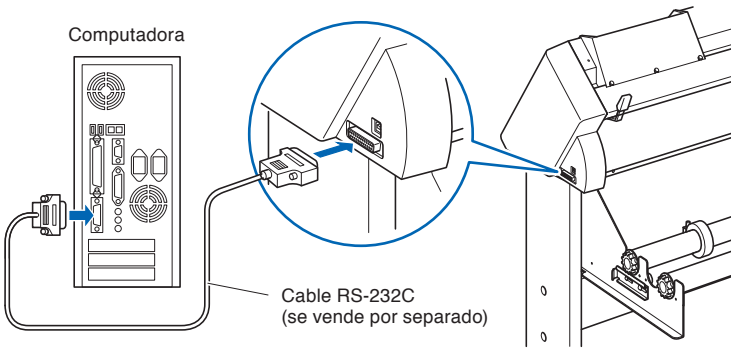


2 Conecte el plotter a la computadora con el cable de interfaz.

Conexión mediante interfaz USB



Conexión mediante interfaz RS-232C



Complemento

Consulte la sección "Configuración de la interfaz" P.9-2 para saber cómo configurar la interfaz.

Capítulo 2: Prepararse para el corte

Este capítulo describe cómo prepararse para iniciar el corte.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

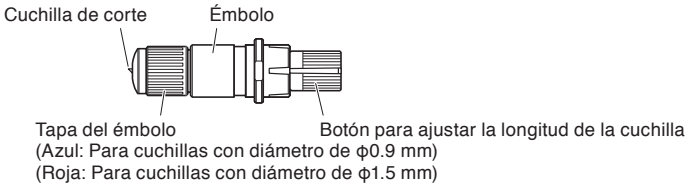
2.1 Preparación del émbolo del cutter
2.2 Anexar una herramienta
2.3 Cargar materiales (papel o film de vinilo)
2.4 Alinear los rodillos de presión
2.5 Acerca de la pantalla predeterminada
2.6 Conectar a una fuente de alimentación
2.7 Cómo usar el panel de control
2.8 Configurar el método de alimentación
2.9 Prealim. del material (Papel o film de vinilo)
2.10 Seleccionar condición de herramienta
2.11 Realizar pruebas de corte
2.12 Acerca del modo Simple
2.12.1 Configurar la longitud de la página (Modo Simple)
2.12.2 Ajustes del punto de origen al configurar HP-GL (Modo Simple)
2.12.3 Tamaño de paso GP-GL (Modo Simple)
2.12.4 Ajustes de idioma (Idioma) (Modo Simple)
2.12.5 Ajustes de la unidad de medida (Unidad de medida) (Modo Simple)

2.1 Preparación del émbolo del cutter

Este capítulo describe las estructuras y los tipos de los émbolos de corte (plumas de corte).

Terminología del émbolo de corte

El plotter corta utilizando una cuchilla de corte instalada en un émbolo. Hay dos émbolos distintos para adaptarse al diámetro de la cuchilla de corte que será instalada (el émbolo de corte de ϕ0.9 mm está incluido como accesorio estándar). Asegúrese de instalar la cuchilla de corte en el émbolo correspondiente.

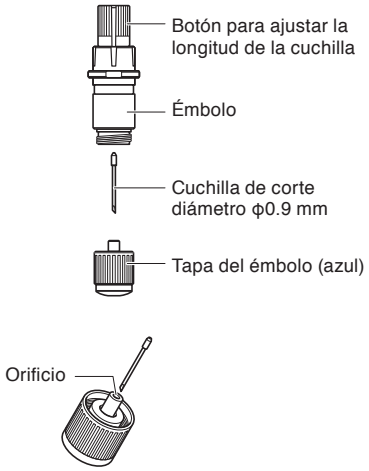

Cuchilla de corte
Émbolo
Tapa del émbolo
(Azul: Para cuchillas con diámetro de ϕ0.9 mm)
(Roja: Para cuchillas con diámetro de ϕ1.5 mm)
Botón para ajustar la longitud de la cuchilla

⚠ PRECAUCIÓN

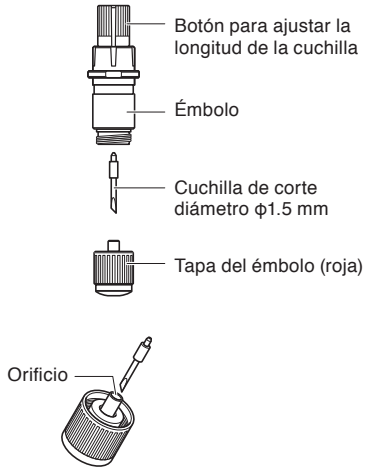
Para evitar daños corporales, maneje las cuchillas de corte con cuidado.

Estructura del émbolo de corte

Émbolo de corte – diámetro ϕ0.9 mm



Émbolo de corte – diámetro ϕ1.5 mm



Ajustar la longitud de la cuchilla

Es necesario ajustar la longitud de la cuchilla para lograr un corte óptimo. Realice varias pruebas de corte y ajuste la longitud óptima de la cuchilla.

⚠ PRECAUCIÓN

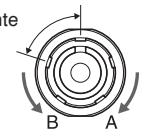
- Para evitar daños corporales, maneje las cuchillas de corte con cuidado.
- Si se extiende demasiado la cuchilla, puede dañarse la plancha de corte o la cuchilla misma. Asegúrese que la longitud de la cuchilla esté ajustada para no superar el grosor del material.

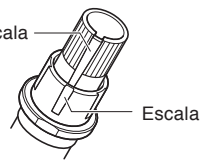
Complemento

- Vea "Realizar pruebas de corte" ➡P.2-45 para los tests de corte.
- Vea "Ajustar la longitud de la cuchilla manualmente" ➡P.2-44 para el método de ajuste manual de la longitud de la cuchilla.
- Vea "Ajustar la longitud de la cuchilla (Ajuste automático)" ➡P.2-48 para ajustar automáticamente la longitud de la cuchilla.

Ajuste la longitud de la cuchilla girando el botón de ajuste. Gire el botón en la dirección "A" para extender la cuchilla, o en la dirección "B" para retraerla. Al girar el botón por una unidad de escala, la cuchilla se mueve aproximadamente 0.1 mm. El giro completo del botón mueve la cuchilla aproximadamente 0.5 mm.

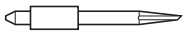
La cuchilla se mueve aproximadamente 0.1 mm al girarla por una unidad de escala





Aplicación y características de la cuchilla

Consulte la aplicación y las características de la cuchilla en la tabla de abajo para seleccionar la longitud óptima y el material a cortar.

Número de pieza y tipo de cuchilla	Diámetro	Número de pieza del émbolo	Aplicaciones y características
CB09UB	**Φ0.9 mm**	PHP33-CB09N-HS	Cuchilla estándar para cortar materiales adhesivos de color. Adecuada para cortar materiales con un grosor de hasta 0.25 mm. Distancia máxima de corte de aproximadamente 4000 m.
CB09UB-K60	**Φ0.9 mm**	PHP33-CB09N-HS	Cuchilla especial para cortar materiales color (film). Adecuada para cortar materiales con un grosor de hasta 0.25 mm.
CB15U	**Φ1.5 mm**	PHP33-CB15N-HS	Para cortar materiales demasiado gruesos para la cuchilla CB09UB. Adecuada para cortar materiales con un grosor entre 0.25 mm y 0.5 mm.
CB15UB 	**Φ1.5 mm**	PHP33-CB15N-HS	Para cortar pequeños caracteres en cloruro de monovinilo. Adecuada para cortar caracteres de tamaño pequeño, de hasta 10 mm.

⚠ PRECAUCIÓN

Para evitar daños corporales, maneje las cuchillas de corte con cuidado.

2.2 Anexar una herramienta

Fije una herramienta (émbolo de corte, pluma de corte) en el plotter.

Anexar una herramienta

Al montar la herramienta en el soporte, tenga en cuenta las siguientes indicaciones.

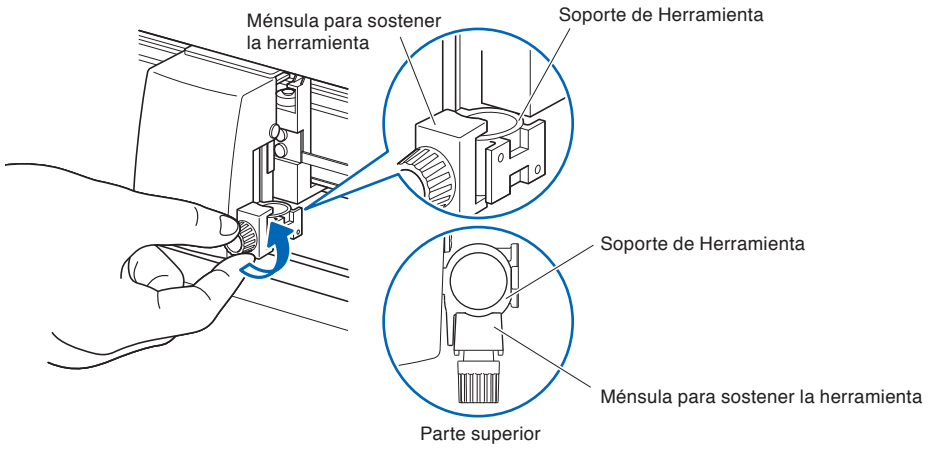
- Empuje la herramienta completamente en el soporte hasta que la brida toque la parte superior del soporte y luego enrosque bien el tornillo.
- Para evitar lastimarse, absolutamente no toque la herramienta inmediatamente después de encender el plotter de corte o mientras la herramienta se encuentra en movimiento.

Abajo tiene una explicación, usando el émbolo de corte como ejemplo.

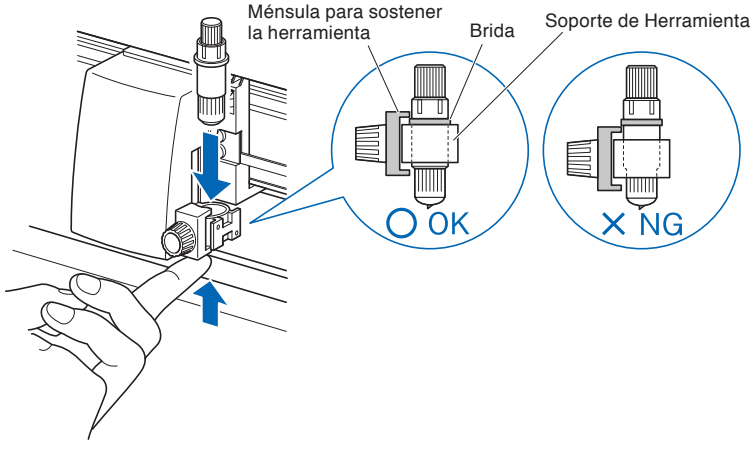
> ⚠ **PRECAUCIÓN**
>
> Al ajustar el soporte de la herramienta, tenga cuidado de no cortarse en los dedos con la hoja del cortador.

Montaje

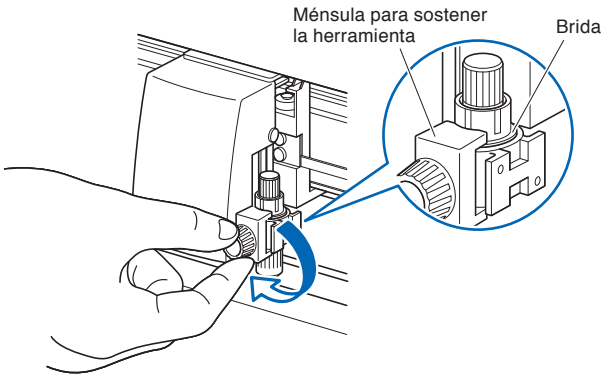
1 Afloje el tornillo del soporte de la herramienta.



2 Al empujar para arriba el soporte de la herramienta, hágalo hasta que la brida toque la parte superior del soporte.



3 Asegúrese que la ménsula está acoplada a la brida de la herramienta y luego enrosque el tornillo.



Sacando la herramienta

Para desmontar la herramienta, gire el tornillo en sentido contrario a las agujas del reloj.

2.3 Cargar materiales (papel o film de vinilo)

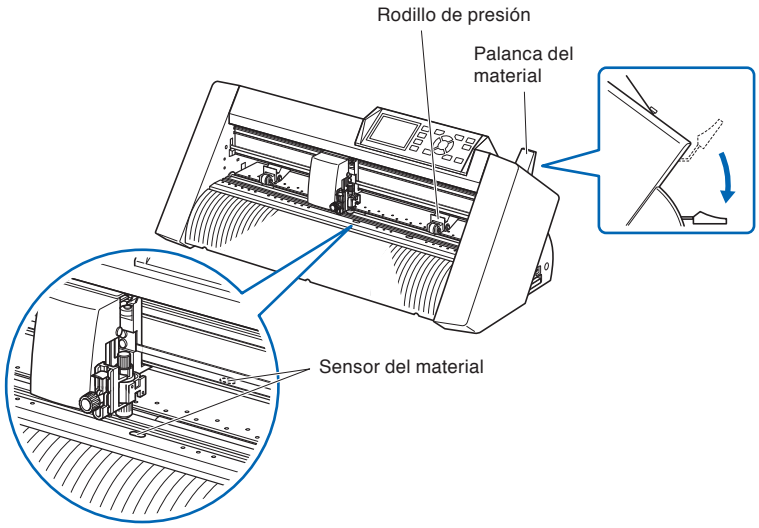
Con el plotter CE6000 se pueden usar tanto rollos como hojas de material. Cargue el material según las instrucciones proporcionadas para cada tipo de material.
Use el rodillo ubicado a la derecha del material (mirando desde adelante) como punto de referencia al ajustar el material en el sensor de material. Luego ajuste el rodillo de presión para alinearlo con el costado del material.

P.2-6 Cargar rollos de material (CE6000-40)
P.2-9 Cargar rollos de material (CE6000-60/120)
P.2-14 Cargar hojas de material (CE6000-40/60)
P.2-16 Cargar hojas de material (CE6000-120)

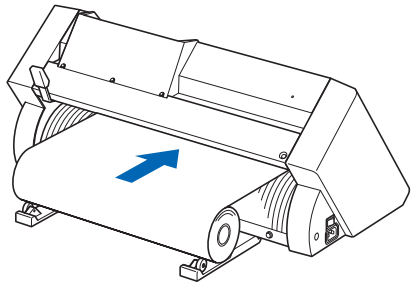
Cargar rollos de material (CE6000-40)

Operación

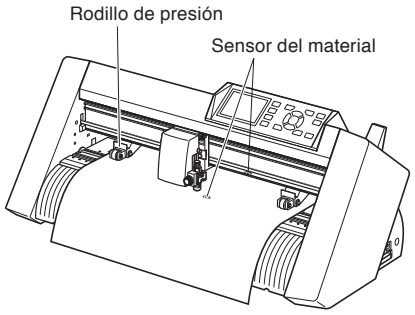
1 Baje la palanca de ajuste del material para levantar los rodillos de presión.



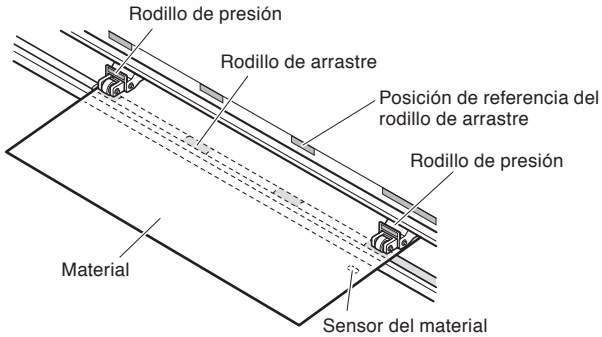
2 Coloque los rollos de material en la bandeja de rollos de material y luego empuje la punta del rollo hacia adelante desde el lado posterior de la máquina. Asegúrese de tirarlo de tal manera que no se produzca ningún aflojamiento al extender el material.



3 Al tirar desde la parte de adelante, el rollo de material debería ser lo suficientemente largo como para cubrir completamente el sensor. Si lo estira demasiado, vuelva a enrollarlo y ajuste la longitud.



4 Coloque el material y los rodillos de presión para adaptarse a la anchura del material.
Los rodillos de presión empujan hacia abajo de cada lado del material. Use la posición de referencia del rodillo de arrastre para asegurarse que los rodillos de presión están colocados arriba de los rodillos de arrastre.

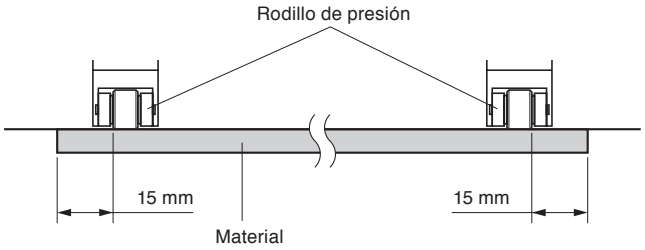


Complemento

- El material debe ser colocado siempre arriba del sensor del material.
- Vea "2.4 Alinear los rodillos de presión" P.2-19 para conocer más acerca de la posición de los rodillos de presión.

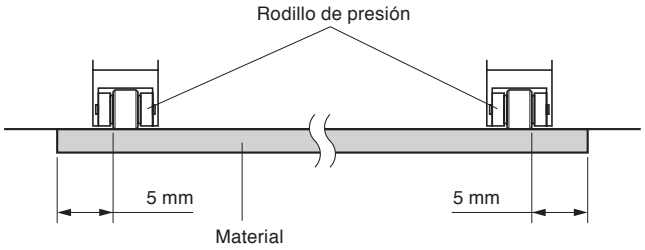
Al cargar materiales en eje largo (superando 2 metros)

Coloque los rodillos de presión a una distancia mínima de 15 mm adentro de los bordes del material.

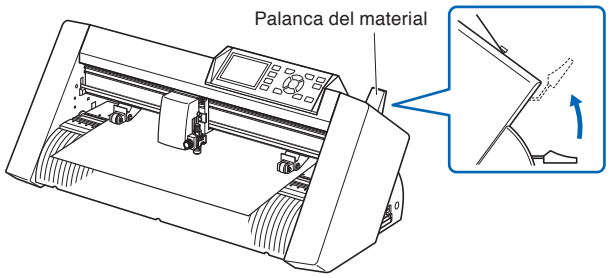


Al cargar materiales en eje largo (por lo menos 2 metros)

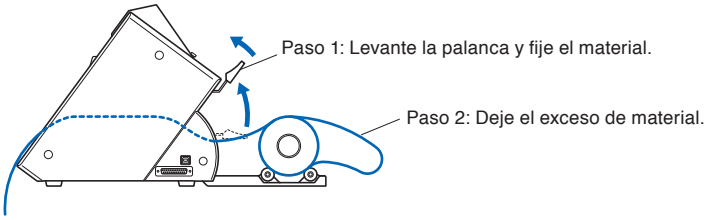
Coloque los rodillos de presión a una distancia mínima de 5 mm adentro de los bordes del material.



5 Estire el material hasta dejarlo tenso para asegurarse que no hay ninguna sección de material flojo en el trayecto de corte y luego levante la palanca de ajuste del material para bajar los rodillos de presión.



Deje la misma cantidad de exceso de material que será usada para la parte posterior de la máquina.

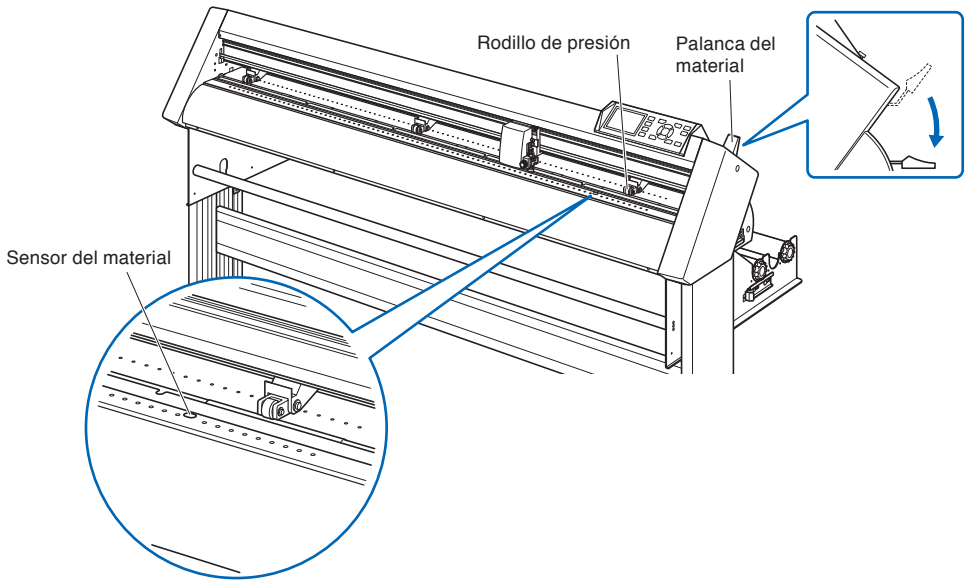


Cargar rollos de material (CE6000-60/120)

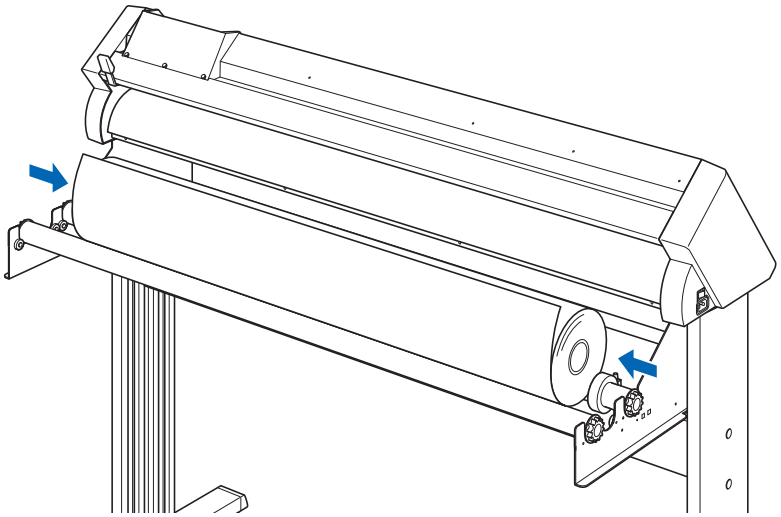
Esto será explicado para el modelo CE6000-120.

Operación

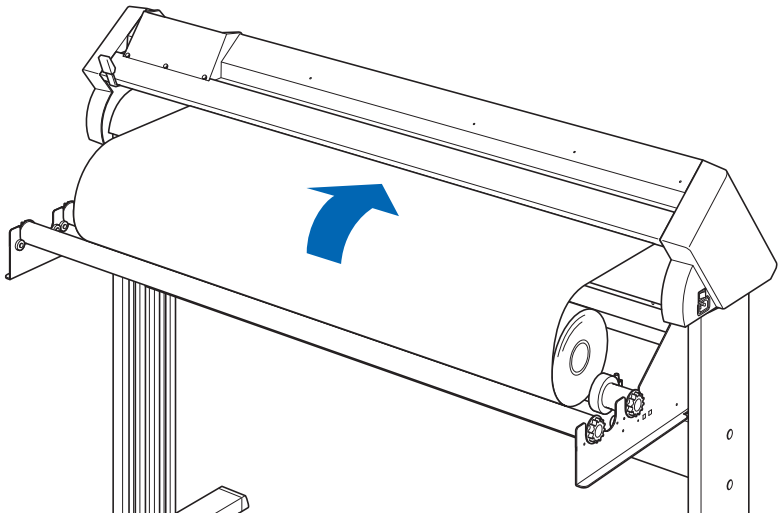
1 Baje la palanca de ajuste del material para levantar los rodillos de presión.



2 Coloque el rollo de material arriba del eje estándar y luego introduzca el rollo de material en el tapón. Después de fijarlo, enrosque bien los tornillos del tapón.



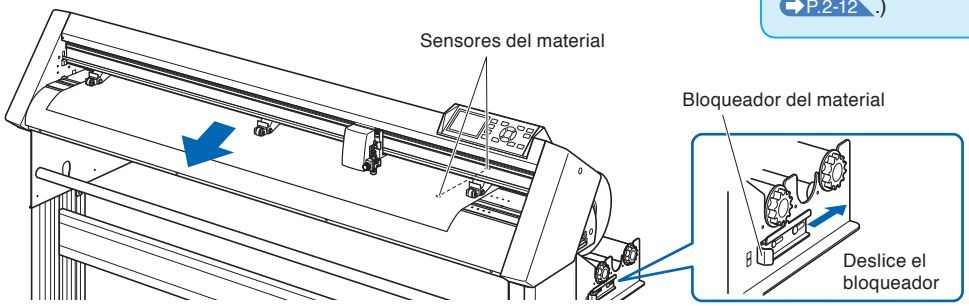
3 Empuje la punta del rollo hacia adelante desde el lado posterior del CE6000. Asegúrese de tirarlo de tal manera que no se produzca ningún aflojamiento en el trayecto de corte del rollo de material.



4 Presione el bloqueador del material para activarlo y luego tire el borde delantero del material para sacarlo por la parte frontal del plotter, asegurándose que cubre completamente el sensor del material.

Complemento

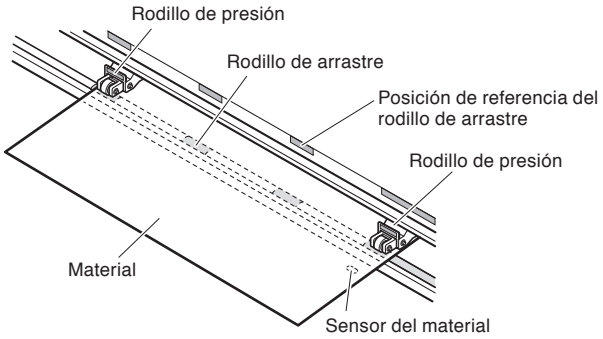
Al realizar el corte, por favor suelte el bloqueador del material (deslícelo hacia adelante mientras tira para el exterior). (Vea P.2-12.)



5 Coloque el material y los rodillos de presión para adaptarse a la anchura del material.

Para CE6000-60

Los rodillos de presión empujan hacia abajo de cada lado del material. Use la posición de referencia del rodillo de arrastre para asegurarse que los rodillos de presión están colocados arriba de los rodillos de arrastre.



Complemento

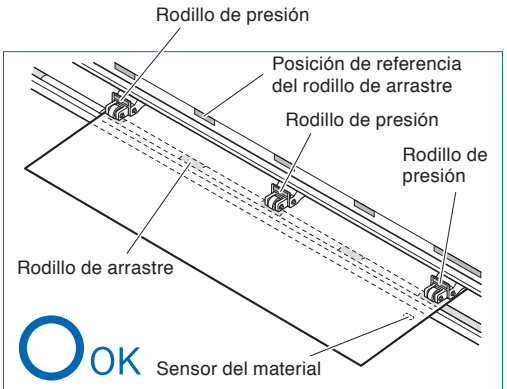
- El material debe ser colocado siempre arriba del sensor del material.
- Vea "2.4 Alinear los rodillos de presión" P.2-19 para conocer más acerca de la posición de los rodillos de presión.

Para CE6000-120

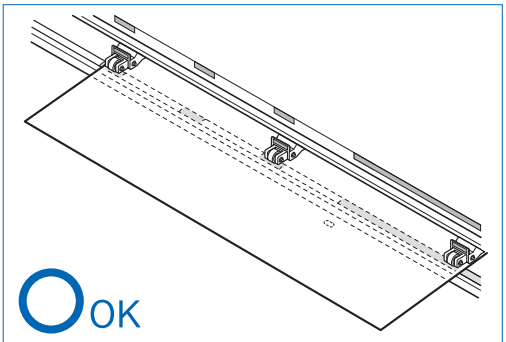
Use los tres rodillos de presión para empujar hacia abajo las partes laterales y central del material. Use la posición de referencia del rodillo de arrastre y asegúrese que los rodillos de presión están arriba de los rodillos de arrastre.
Puede ajustar la fuerza de sujeción del rodillo de presión central.

Complemento

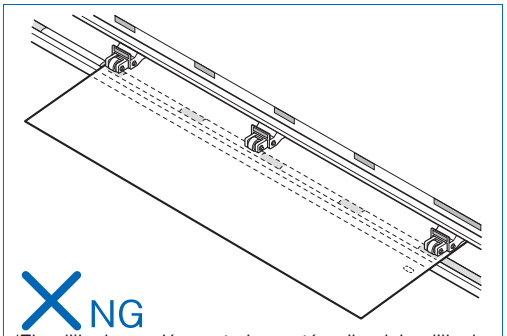
- El material debe ser colocado siempre arriba del sensor del material.
- Vea "2.4 Alinear los rodillos de presión" P.2-19 para la posición de los rodillos de presión.
- Vea "2.4 Alinear los rodillos de presión" P.2-19 para información acerca de la fuerza de sujeción del rodillo de presión.



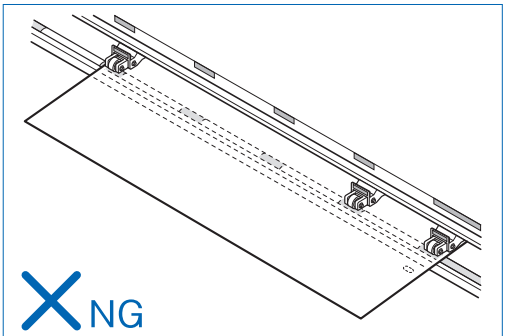
(El rodillo de presión está encima del rodillo de arrastre.)



(El rodillo de presión está encima del rodillo de arrastre.)



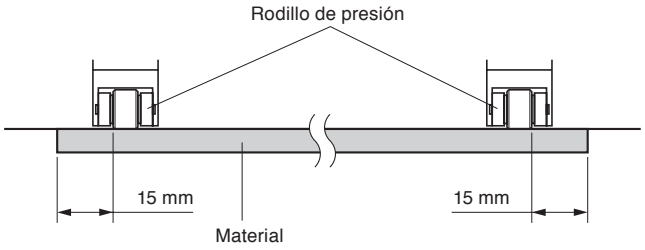
(El rodillo de presión central no está arriba del rodillo de arrastre.)



(El rodillo de presión central está cerca del borde.)

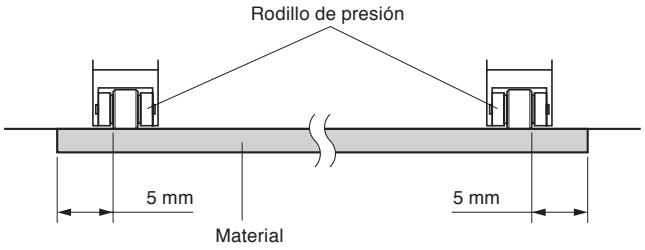
Al cargar materiales en eje largo (superando 2 metros)

Coloque los rodillos de presión a una distancia mínima de 15 mm adentro de los bordes del material.

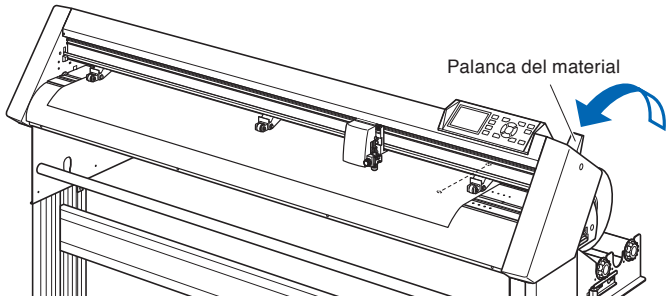


Al cargar materiales en eje largo (por lo menos 2 metros)

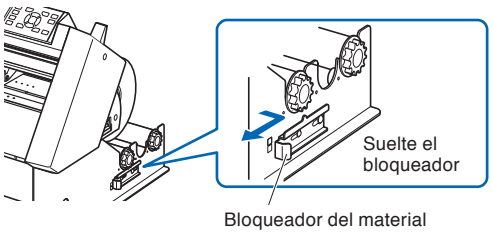
Coloque los rodillos de presión a una distancia mínima de 5 mm adentro de los bordes del material.



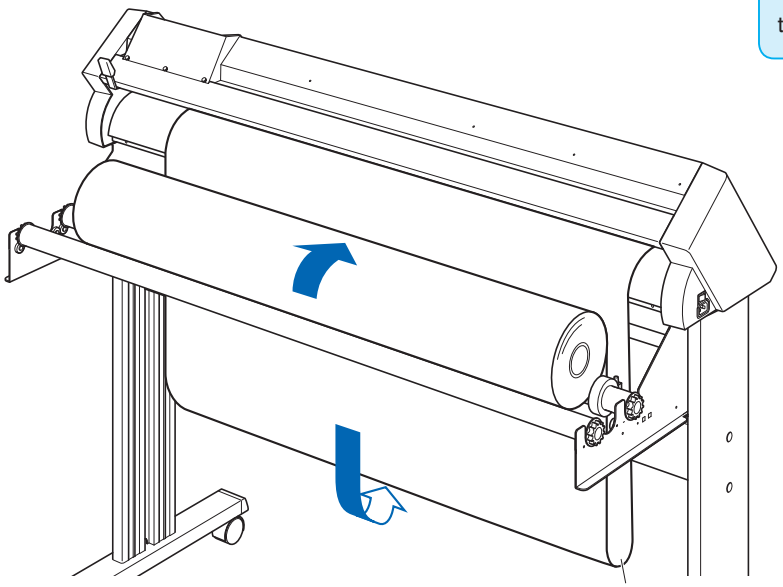
6 Estire el material hasta dejarlo tenso para asegurarse que no hay ninguna sección de material flojo en el trayecto de corte y luego levante la palanca de ajuste del material para bajar los rodillos de presión.



7 Suelte el bloqueador del tapón del material (Tire de los lados y deslícelo hacia adelante.)



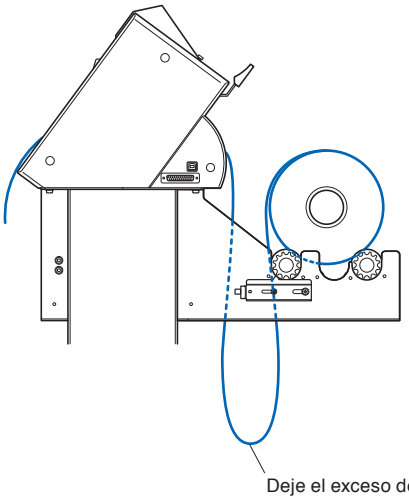
8 Cuando la palanca está levantada (con el material sujetado por los rodillos de presión) y el bloqueador ha sido soltado, tire del rollo de material y deje un exceso flojo.



Complemento

Tenga cuidado al dejar el exceso de material flojo, ya que el material se puede ensuciar al tocar el piso.

Deje la misma cantidad de exceso de material que será usada para la parte posterior de la máquina.

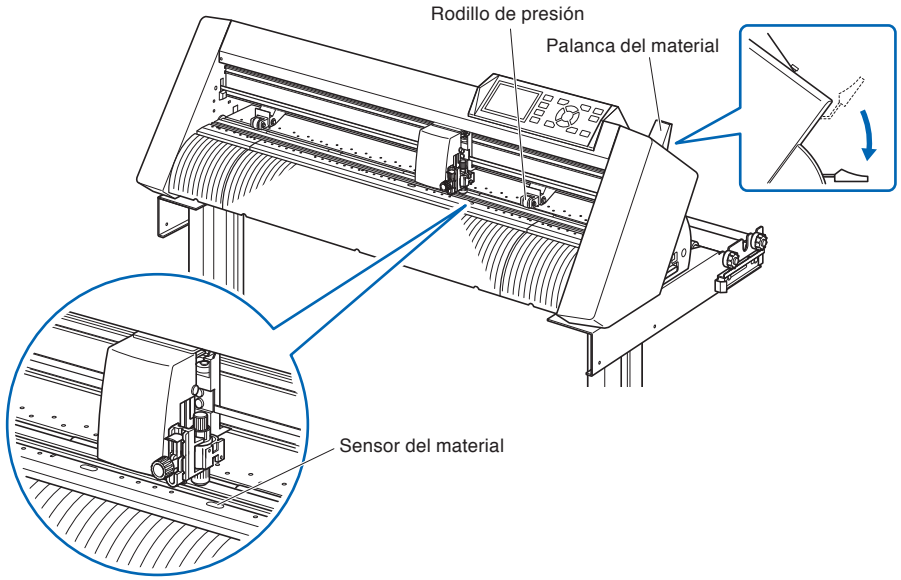


Cargar hojas de material (CE6000-40/60)

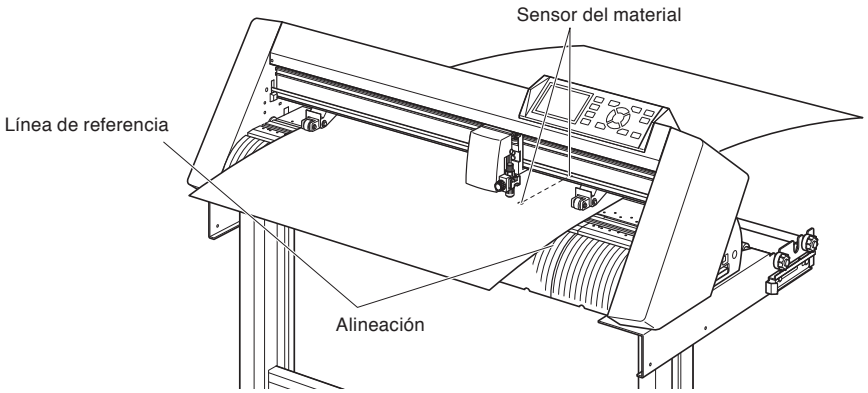
Esto será explicado para el modelo CE6000-60.

Operación

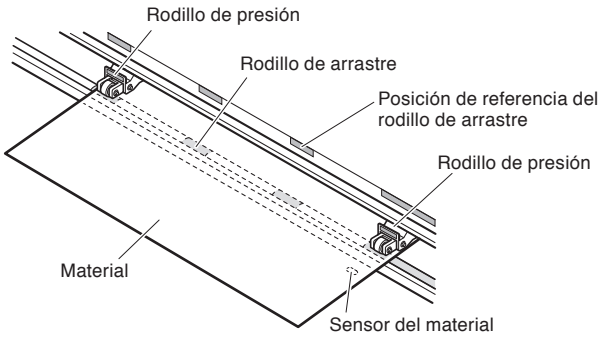
1 Baje la palanca de ajuste del material para levantar los rodillos de presión.



2 Coloque la hoja de material de manera que los bordes del papel queden alineados con la línea de referencia de la parte frontal. Asegúrese que la hoja de material cubre completamente el sensor del material.



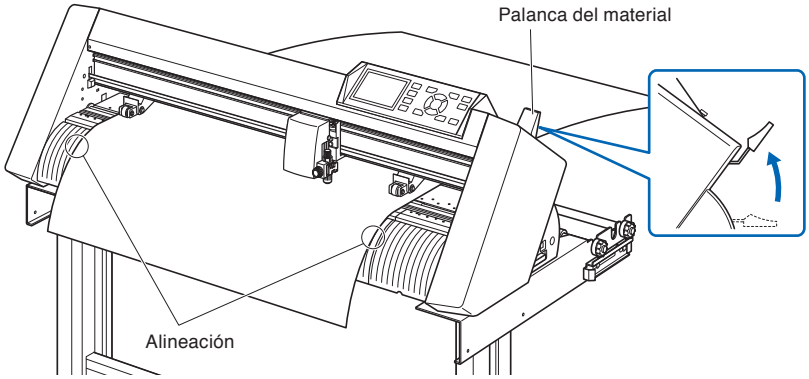
3 Coloque el material y los rodillos de presión para adaptarse a la anchura del material.
Los rodillos de presión empujan hacia abajo de cada lado del material. Use la posición de referencia del rodillo de arrastre para asegurarse que los rodillos de presión están colocados arriba de los rodillos de arrastre.



Complemento

- El material debe tener una longitud mínima de 125 mm.
- El material debe ser colocado siempre arriba del sensor del material. (Para la ubicación del sensor, vea "1.2 Terminología".)
- Vea "2.4 Alinear los rodillos de presión" P.2-19 para conocer más acerca de la posición de los rodillos de presión.

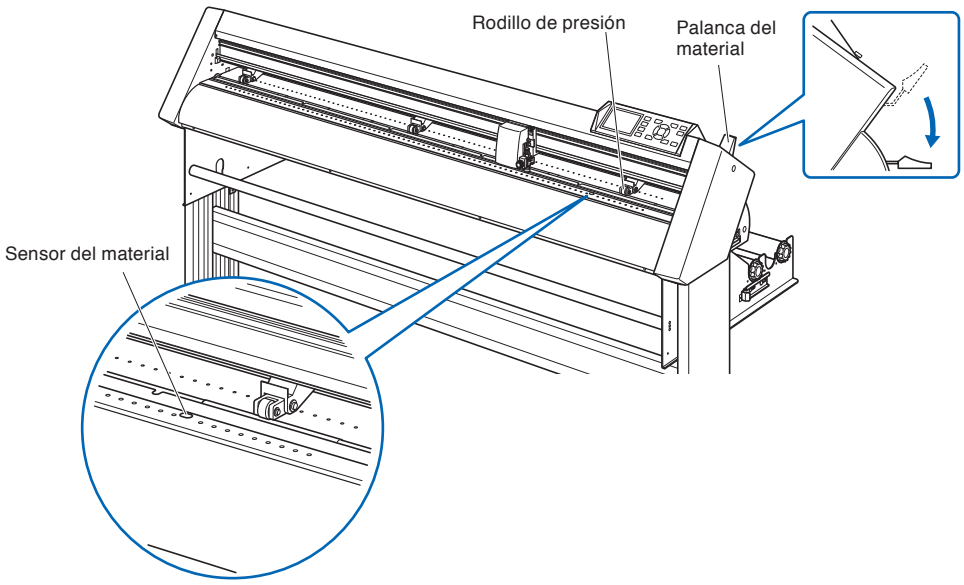
4 Estire el material hasta dejarlo tenso para asegurarse que no hay ninguna sección de material flojo en el trayecto de corte y luego levante la palanca del material para bajar los rodillos de presión.
Coloque la hoja de material de manera que los bordes del papel queden alineados con la línea de referencia de la parte frontal.



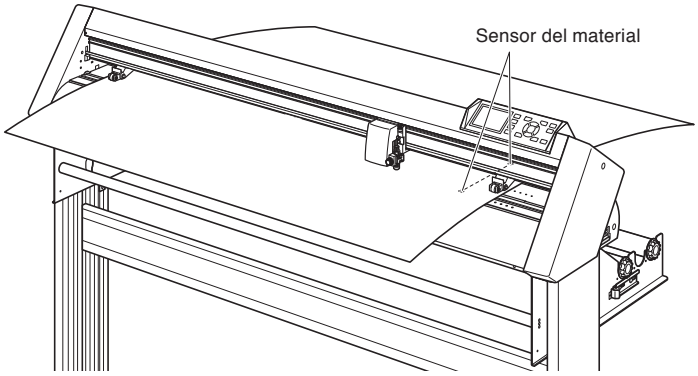
Cargas hojas de material (CE6000-120)

Operación

1 Baje la palanca de ajuste del material para levantar los rodillos de presión.



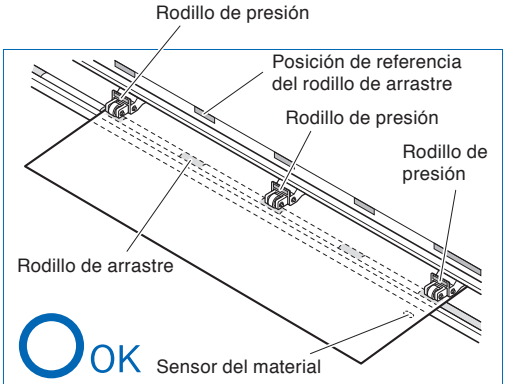
2 Asegúrese que la hoja cubre completamente el sensor del material.



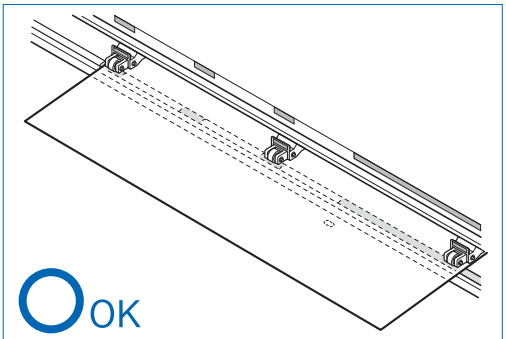
3 Coloque el material y los rodillos de presión para adaptarse a la anchura del material.
Use los tres rodillos de presión para empujar hacia abajo las partes laterales y central del material. Use la posición de referencia del rodillo de arrastre y asegúrese que los rodillos de presión están arriba de los rodillos de arrastre.
Puede ajustar la fuerza de sujeción del rodillo de presión central.

Complemento

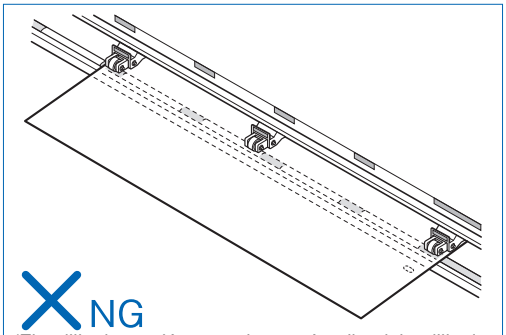
- El material debe ser colocado siempre arriba del sensor.
- Vea"2.4 Alinear los rodillos de presión" P.2-19 para la posición de los rodillos de presión.
- Vea"2.4 Alinear los rodillos de presión" P.2-19 para más información acerca de la fuerza de sujeción de los rodillos de presión.



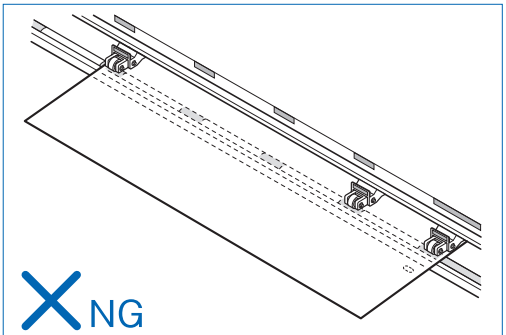
(El rodillo de presión está encima del rodillo de arrastre.)



(El rodillo de presión está encima del rodillo de arrastre.)

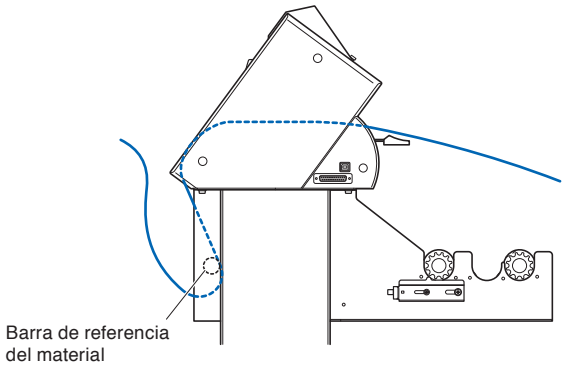


(El rodillo de presión central no está arriba del rodillo de arrastre.)

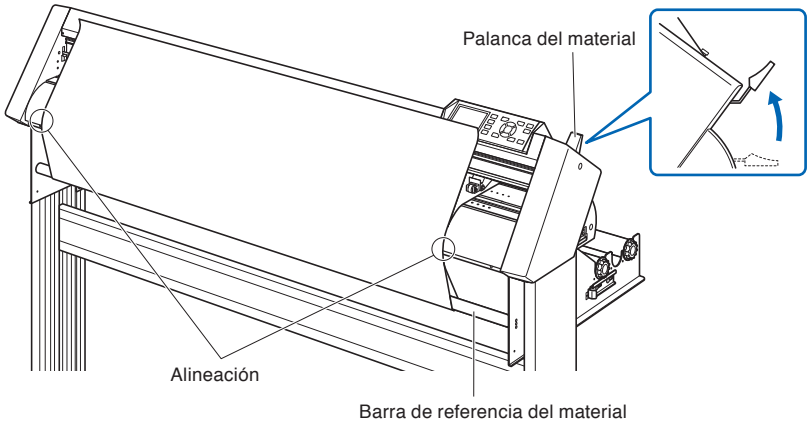


(El rodillo de presión central está cerca del borde.)

4 Tire y saque el material frontal por debajo de la barra de referencia del material.



5 Puede fijar el material simplemente apilando las hojas sacadas y haciendo coincidir sus respectivos bordes. Después de comprobar para asegurarse que no se forman excesos flojos, levante la palanca del material y sujete las hojas en el rodillo de presión.

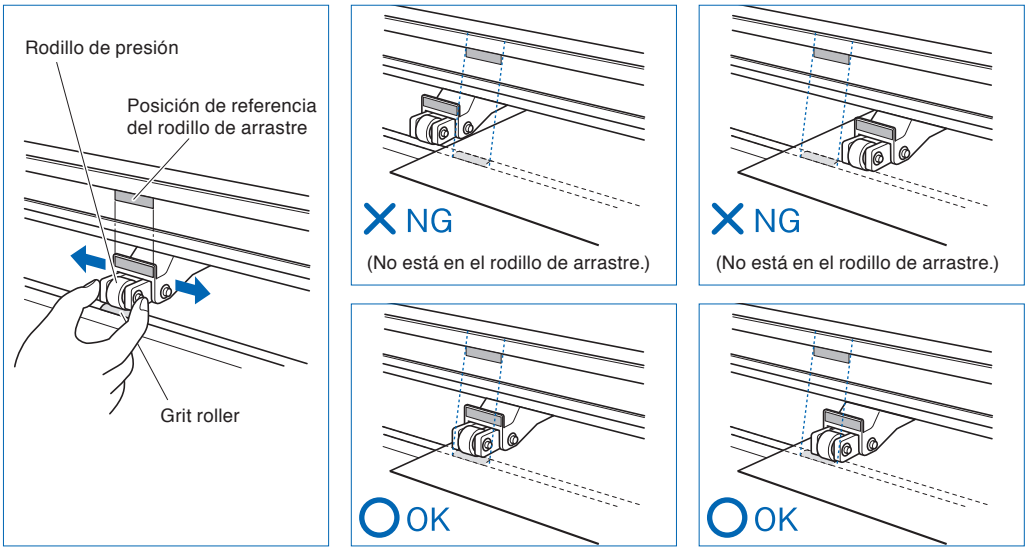


2.4 Alinear los rodillos de presión

Esta sección describe cómo se alinean los rodillos de presión.

Alinear el rodillo de presión

Coloque los rodillos de presión derecho e izquierdo para que correspondan a la anchura del material. Ajuste la posición de los rodillos de presión para que queden colocados arriba del material y de los rodillos de arrastre. Coloque los rodillos de arrastre adentro de los puntos de referencia de posición del rodillo de arrastre para asegurarse que quedan arriba de los rodillos de arrastre.



⚠ PRECAUCIÓN

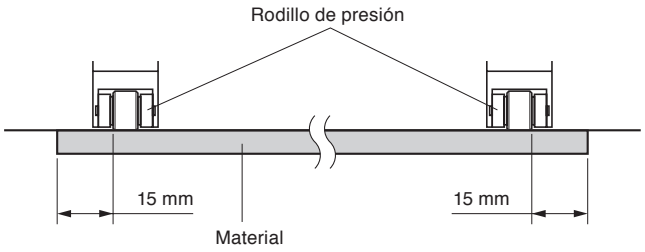
Para mover los rodillos de presión, debe bajar la palanca del material.

Complemento

Si aparece un mensaje para [confirmar punto de rodillo de presión] después de colocar el material y levantar la palanca, esto significa que el rodillo de presión derecho no se encuentra en el rodillo de arrastre derecho o que el rodillo de presión izquierdo o central (CE6000-120) no está en el rodillo de arrastre adecuado. Asegúrese de colocar todo correctamente.

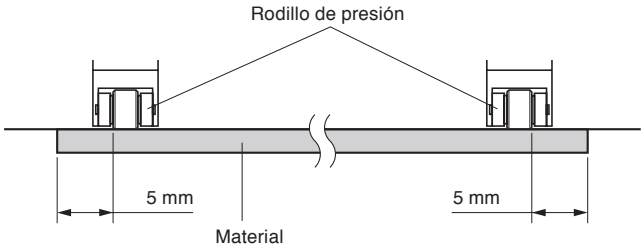
Al cargar materiales en eje largo (superando 2 metros)

Coloque los rodillos de presión a una distancia mínima de 15 mm adentro de los bordes del material.



Al cargar materiales en eje largo (por lo menos 2 metros)

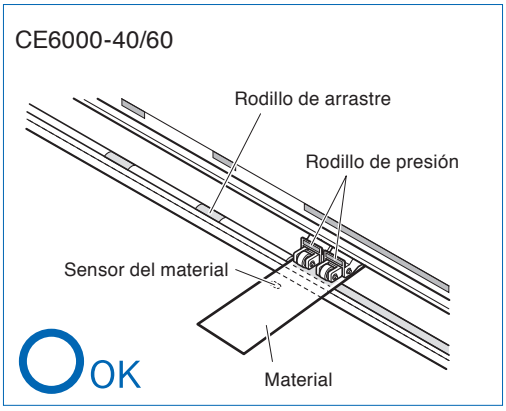
Coloque los rodillos de presión a una distancia mínima de 5 mm adentro de los bordes del material.

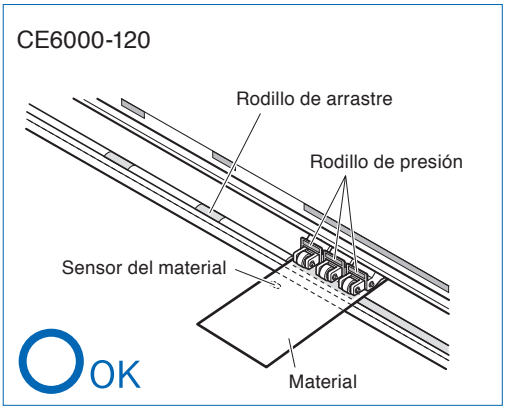


Para materiales de anchura mínima

Asegúrese que todos los rodillos de presión se encuentran en el rodillo de arrastre derecho. Use la parte izquierda del rodillo de arrastre como punto de partida y luego coloque los rodillos de presión para que queden posicionados de ambos lados del material.
El modelo CE6000-40/60 acepta materiales de 55 mm o más, mientras que el modelo CE6000-120 acepta materiales de 90 mm o más.

* Para el CE6000-120, se debe poner la fuerza de sujeción de los rodillos de presión centrales (exceptuando los lados derecho e izquierdo de los rodillos de presión) en posición “OFF” (débil) cuando todos los rodillos de presión se encuentren en el rodillo de arrastre del lado derecho (ancho).





⚠ PRECAUCIÓN

- El material debe tener una longitud mínima de 125 mm en la dirección de alimentación del material.
- El material debe colocarse siempre arriba del sensor.

Cambiar la fuerza de sujeción

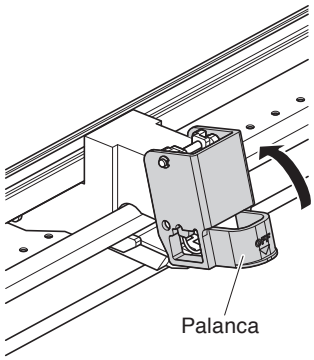
El modelo CE6000-120 requiere que la fuerza de sujeción del rodillo de presión central sea ajustada según la anchura y el tipo de material para mantener el material en su debida posición. (Válido solo para el modelo CEO6000-120)

Cambiar

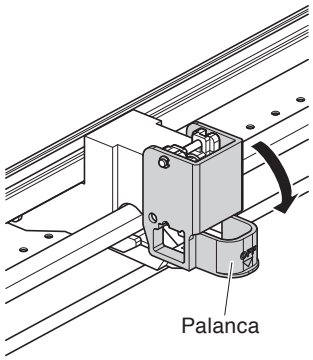
(1) Baje la palanca de ajuste del material para levantar los rodillos de presión.

(2) Use la palanca de conmutación de la fuerza de sujeción del rodillo de presión, que se encuentra detrás del rodillo de presión, para ajustar la fuerza de sujeción del rodillo de presión central. El ajuste se puede realizar para valor normal o débil (OFF).

(3) Cuando está levantada, la palanca de conmutación de la fuerza de sujeción del rodillo de presión se encuentra funcionando en modo Normal. En posición baja, está en modo débil (OFF).



Fuerza de sujeción: Débil (OFF)



Fuerza de sujeción: Normal

⚠ PRECAUCIÓN

La fuerza de sujeción no puede ser cambiada para los rodillos de presión laterales.

Complemento

- El valor Débil (OFF) de la fuerza de sujeción es el parámetro estándar para cortar film fino de vinilo, como el film de vinilo de coches.
- Cambie la fuerza de sujeción según sea necesario para los distintos tipos de materiales.
- Al tener la fuerza de sujeción en modo Débil (OFF), se recomienda fijar la opción Activar/Desactivar los sensores de los rodillos de presión P.10-5 como "Desactivar adentro" y luego mover el rodillo de presión a una posición sin ningún rodillo de arrastre.

2.5 Acerca de la pantalla predeterminada

La pantalla de Ajuste Inicial aparece solo cuando se enciende el Plotter de corte por primera vez tras su compra.
En ella podrá elegir el “Idioma mostrado” y la “Unidad de Longitud”.
Cuando se complete el ajuste inicial, podrá seleccionar el menú desde la situación PREPARADO.

P.10-2 Mostrar configuración de idioma (SELECCIÓN DE IDIOMA)
P.10-3 Mostrar configuración de unidad de medida (UNIDAD DE MEDIDA)

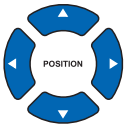
Vea "2.6 Conectar a una fuente de alimentación" P.2-23 para saber cómo encender la máquina.

Operación

1 Después de encender la máquina (con el interruptor " I "), aparecerá un mensaje tras mostrarle la versión.

▷ Aquí le mostramos la pantalla de configuración PLEASE SELECT LANGUAGE IDIOMA.

2 Use las teclas de POSICIÓN (▲▼◀▶) para seleccionar el idioma. (Este manual da por sentado que ha elegido la opción de idioma Espanol).



3 Presione la tecla [ENTER].

▷ Después de seleccionar el IDIOMA, aparecerá la pantalla UNIDAD DE MEDIDA.

4 Presione la tecla [1] (METRICO) o la tecla [2] (PULGADA) para seleccionar la unidad de medida.

5 Confirme la configuración elegida y presione la tecla [ENTER] (SET).

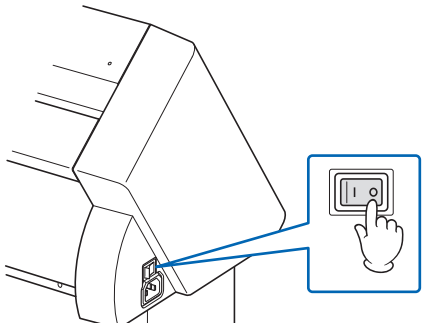
▷ La configuración será ajustada y se volverá a la pantalla predeterminada.

2.6 Conectar a una fuente de alimentación

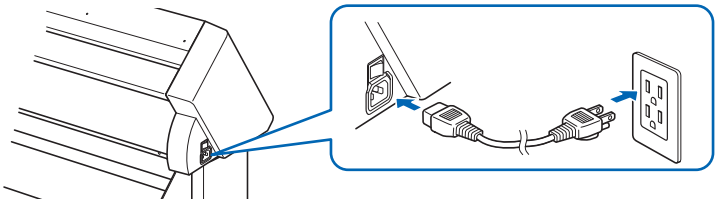
Acerca de cómo encender el plotter.

Operación

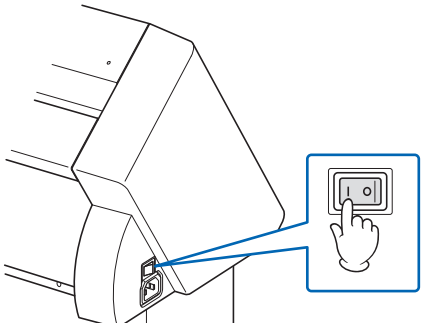
1 Verifique si el interruptor está apagado (si está apretado el lado "○").



2 Conecte un extremo del cable de alimentación proporcionado a la entrada del plotter CE6000 y el otro extremo, a un enchufe eléctrico de voltaje nominal.



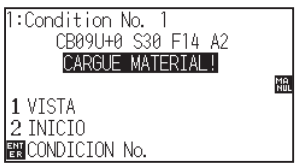
3 Encienda el plotter CE6000 presionando el lado "I" del interruptor. Se enciende la pantalla LCD del panel de control.



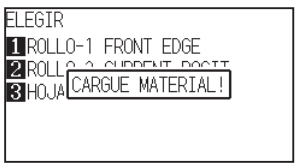
Complemento

Cuando apaga la máquina, espere más de 20 segundos antes de volver a encenderla. De lo contrario, podría tener problemas con la pantalla.

4 Si no ha cargado el material, se muestra la versión de firmware y luego se le pide cargar material.



Palanca del material levantada
(Rodillo de presión levantado)



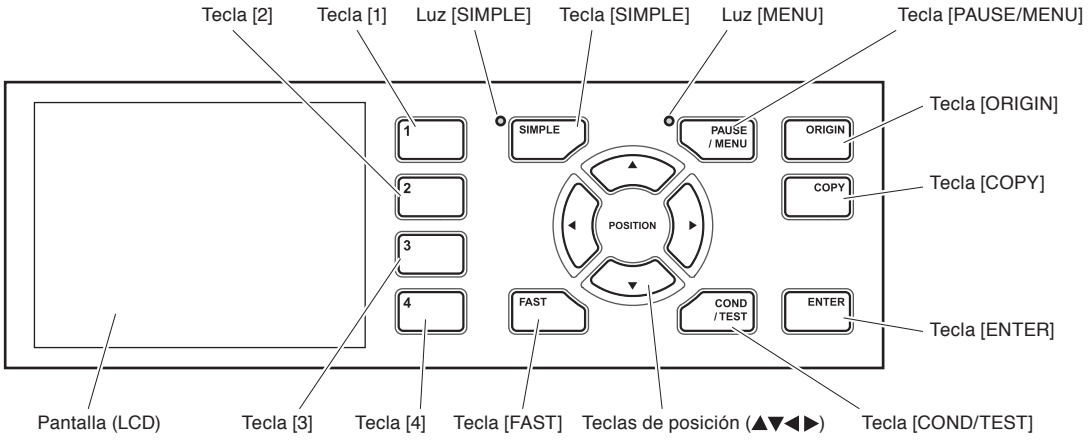
Palanca del material bajada
(Rodillo de presión bajado)

Complemento

- La pantalla predeterminada aparecerá después comprar la máquina. Para más información, vea "2.5 Acerca de la pantalla predeterminada" P.2-22.
- En este documento, esta pantalla será llamada "pantalla predeterminada".
- Se pueden realizar ciertos ajustes, como la velocidad de carga inicial del material y las condiciones de comunicación.

2.7 Cómo usar el panel de control

Está sección explica la función de las luces y de las teclas del panel de control.



Teclas de control

Tecla de posición (▲▼◀▶)

..... Las siguientes funciones son disponibles, según la operación que desea realizar.
Mueve el carro de la herramienta y el material. Puede mover por una distancia especificada (vea "Ajustar distancia de paso de movimiento" P.3-4) si se presiona una vez y realiza un movimiento continuo si mantiene presionada. Se puede usar para seleccionar el menú cuando aparece el símbolo ▲▼◀▶ en el menú de la pantalla.

FAST ..... El carro de la herramienta o el material se mueven más rápido al presionar esta tecla al mismo tiempo que la tecla de POSICIÓN.
Funciona como tecla de menú cuando se muestra "FAST" en la pantalla. Presione la tecla [FAST] durante el estado LISTO para mostrar el área actual y la posición del carro de la herramienta.

ORIGIN ..... Fija la posición actual como punto de origen.
Si presiona las teclas [ENTER] y [ORIGIN] al mismo tiempo en la pantalla predeterminada, podrá realizar un reset de la máquina. (Solo en Modo Normal).

COPY ..... Copia los datos almacenados en la memoria buffer.

Teclas de menú

SIMPLE ..... Puede alternar entre los modos Simple y Normal en la pantalla predeterminada.
Al cambiar el modo, se realiza el reset de la máquina.

PAUSE/MENU ..... Pasará al modo MENU. En el modo MENU se enciende la luz MENU.
Entra en el modo MENU si se presiona una vez. Se desactiva el modo MENU si se vuelve a presionar.
En el modo MENU se configuran distintas funciones.
Los datos recibidos en el modo MENU serán almacenados en la memoria buffer.

COND/TEST ..... Mostrará la pantalla para configurar las condiciones de herramienta.
Use esta tecla al evaluar condiciones de herramienta para activar una prueba de corte.

1, 2, 3, 4 ..... Selecciona el número del menú mostrado en la pantalla.

ENTER ..... Define los ajustes de configuración.
Presione las teclas [ENTER] y [ORIGIN] simultáneamente en la pantalla predeterminada para realizar un reset de la máquina. (Solo en Modo Normal).

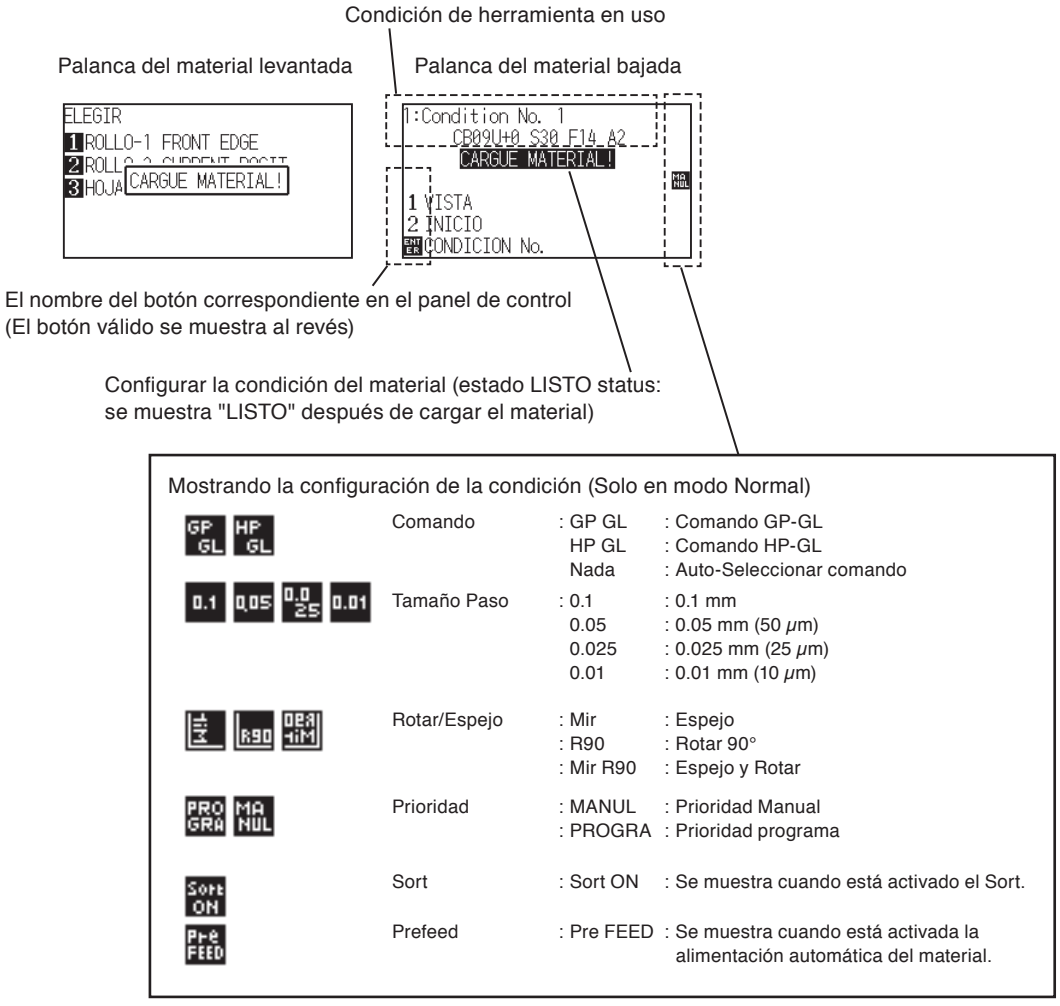
Luz indicadora

Luz SIMPLE..... La luz verde indica que está activado el modo Simple.

Luz MENU..... La luz verde indica que está activado el modo MENU.

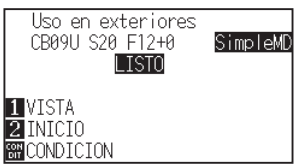
Cómo leer la pantalla (LCD)

La información que indica el estado será mostrada en la pantalla del panel de control.
El nombre del botón y la función correspondiente serán mostrados en la pantalla cuando se asigna una función al botón del panel de control. El nombre del botón será mostrado al revés cuando se activa dicho botón.
En la pantalla predeterminada se muestran los siguientes elementos.
En las demostraciones de este manual de instrucciones se emplean pantallas del modo Normal.


Condición de herramienta en uso
Palanca del material levantada
Palanca del material bajada
ELEGIR
1 ROLLO-1 FRONT EDGE
2 ROLL
3 HOJA
CARGUE MATERIAL!
1:Condition No. 1
CB09U+0 S30 F14 A2
CARGUE MATERIAL!
1 VISTA
2 INICIO
CONDICION No.
El nombre del botón correspondiente en el panel de control
(El botón válido se muestra al revés)
Configurar la condición del material (estado LISTO status:
se muestra "LISTO" después de cargar el material)
Mostrando la configuración de la condición (Solo en modo Normal)
GP GL
HP GL
Comando : GP GL : Comando GP-GL
HP GL : Comando HP-GL
Nada : Auto-Seleccionar comando
0.1
0.05
0.025
0.01
Tamaño Paso : 0.1 : 0.1 mm
0.05 : 0.05 mm (50 μm)
0.025 : 0.025 mm (25 μm)
0.01 : 0.01 mm (10 μm)
R90
Rotar/Espejo : Mir : Espejo
: R90 : Rotar 90°
: Mir R90 : Espejo y Rotar
PROGRA
MANUL
Prioridad : MANUL : Prioridad Manual
: PROGRA : Prioridad programa
Sort ON
Sort : Sort ON : Se muestra cuando está activado el Sort.
Pre FEED
Prefeed : Pre FEED : Se muestra cuando está activada la alimentación automática del material.

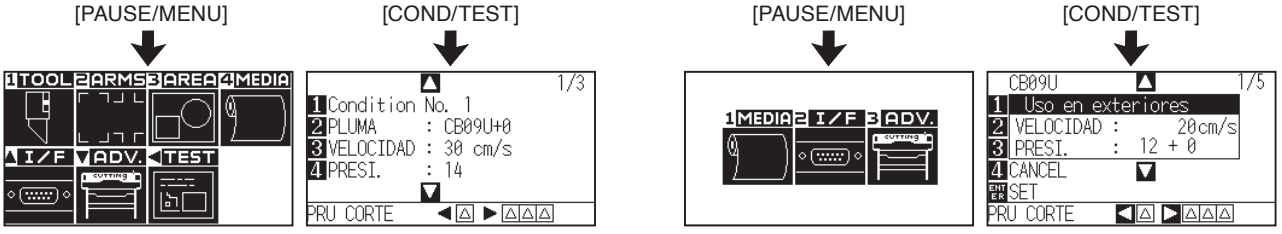
Pantalla predeterminada (Pantalla Listo)

Pantalla predeterminada (Modo Normal)



Pantalla predeterminada (Modo Simple)

La pantalla para ajustar las condiciones correspondientes aparece cuando se presionan las teclas [PAUSE/MENU] o [COND/TEST].



Volverá a la pantalla predeterminada cuando se presiona la tecla [PAUSE/MENU] mientras se muestra la pantalla MENU.

Pantalla MENU (Modo Normal)

Volverá a la pantalla predeterminada cuando se presiona la tecla [COND/TEST] mientras se muestra la pantalla CONDITION.

Pantalla CONDITION (Modo Normal)

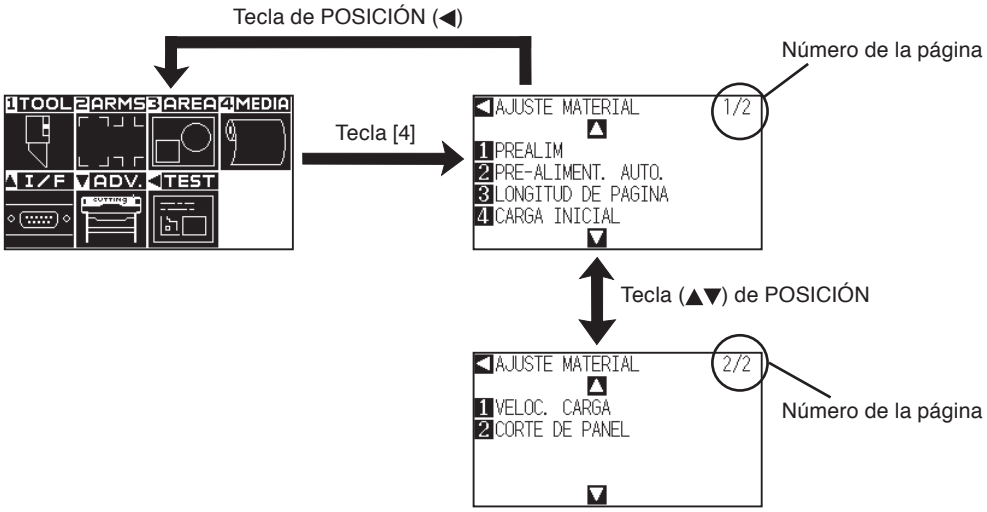
Volverá a la pantalla predeterminada cuando se presiona la tecla [PAUSE/MENU] mientras se muestra la pantalla MENU.

Pantalla MENU (Modo Simple)

Volverá a la pantalla predeterminada cuando se presiona la tecla [COND/TEST] mientras se muestra la pantalla CONDITION.

Pantalla CONDITION (Modo Simple)

El número de la página aparece en la esquina superior derecha de la pantalla si hay demasiados ajustes o una selección que requiere presentación en páginas múltiples.
Presione la tecla de POSICIÓN (▲▼) para pasar a otra página.



Ejemplo de cambio de página y botón de operación (Modo Normal)

El icono del botón de operación correspondiente será mostrado en la pantalla para cambiar los valores configurados.

Aumente o disminuya el valor configurado usando la tecla de POSICIÓN (▲▼).
Seleccione la unidad de cambio con la tecla [FAST].

Seleccione el ajuste usando las teclas numéricas (1, 2, 3, 4) o las teclas de POSICIÓN (▲▼◀▶).

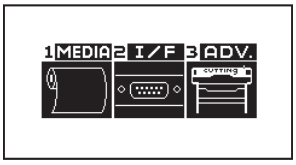
Ejemplo de pantalla para cambiar el valor de los ajustes.

Contenidos de operación desde la pantalla Menú

Puede usar la tecla [SIMPLE] en la pantalla predeterminada para alternar entre los modos Simple y Normal. Al cambiar de modo, se produce el reset del CE6000.
En el modo Simple puede cambiar ajustes fáciles desde la pantalla Menú.
En el modo Normal, podrá cambiar ajustes de configuración más detallados.
Los modos Simple y Normal son independientes uno del otro. Tienen prioridad los ajustes de configuración del modo empleado en el momento.

P.2-51 Vea "Acerca del modo Simple" para más información.

zEn el modo Simple, se pueden usar las teclas [1], [2], [3].



Pantalla Menú (Modo Simple)

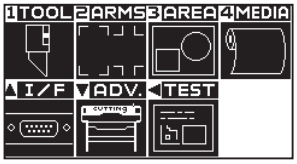
Los contenidos de operación y los ajustes de configuración mostrados en la pantalla MENU con la tecla [PAUSE/MENU] son los siguientes:

[1] (MEDIA) : Configura la condición para el material.
[2] (I/F) : Configura la condición de la interfaz con la computadora que controla la máquina.
[3] (ADV) : Configura las condiciones para la operación básica del plotter, tales como el idioma o la unidad de medida.
[PAUSE/MENU] : Cierra la pantalla MENU y vuelve a la pantalla predeterminada.
[FAST] : Muestra la pantalla con la tecla de posición. Cuando está cargado el material, se puede mover la punta de la herramienta.

P.A-7 Vea el "Árbol del menú" para consultar una lista de descripciones de cada ajuste.

Modo normal

En el modo Normal, se pueden usar las teclas [1], [2], [3], [4] y [▲], [▼], [◀].



Pantalla menú (Modo Normal)

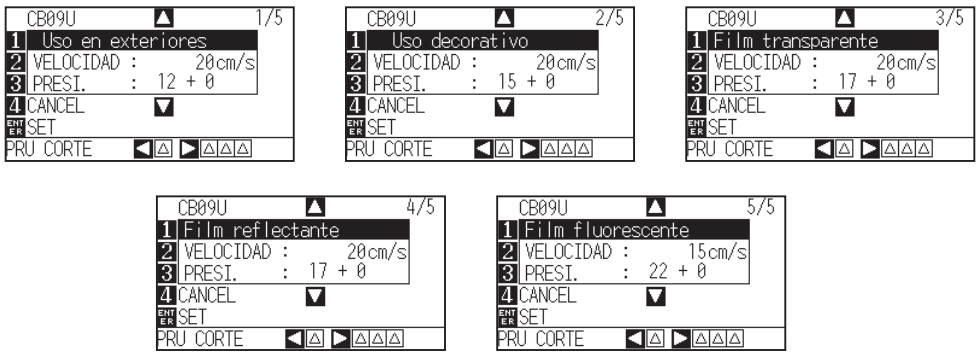
Los contenidos de operación y los ajustes de configuración mostrados en la pantalla MENU con la tecla [PAUSE/MENU] son los siguientes:

[1] (TOOL) : Configura el ajuste para la operación de la herramienta.
[2] (ARMS) : Configura los ajustes y la operación para posicionar la herramienta y el material, por ejemplo el escaneo automático de las marcas de registro mediante ARMS.
[3] (AREA) : Configura los valores de área, ampliación, rotación, reverso, etc., del corte.
[4] (MEDIA) : Configura el ajuste de la condición para el material.
[▲] (I/F) : Configura los ajustes de la condición para la interfaz con la computadora que controla la máquina.
[▼] (ADV) : Configura las condiciones para la operación básica del plotter, tales como el idioma o la unidad de medida.
[◀] (TEST) : Realiza los trabajos de mantenimiento necesarios, tales como la prueba de auto-diagnóstico o impresión del listado de ajustes de condición.
[PAUSE/MENU] : Cierra la pantalla MENU y vuelve a la pantalla predeterminada.
[FAST] : Muestra la pantalla con la tecla de posición. Cuando está cargado el material, se puede mover la punta de la herramienta.

P.A-7 Vea el "Árbol del menú" para consultar una lista de descripciones de cada ajuste.

Contenidos de operación desde la tecla [COND/TEST]

Modo Simple



Pantalla CONDITION (1-5): (Modo Simple)

Con la tecla [COND/TEST] aparecen las pantallas de AJUSTE, donde se puede cambiar el tipo de material y las condiciones de herramienta.
La condición prefijada de corte se usa al seleccionar el tipo de material.

[COND/TEST]: Con esta tecla se sale de la pantalla CONDITION y se vuelve a la pantalla predeterminada.

P.2-32 Vea "2.10 Seleccionar la condición de herramienta" para informaciones detalladas.

Modo normal

Pantalla CONDITION (1-3) : (Modo Normal)

Las condiciones de herramienta se configuran en las pantallas de configuración que aparecen al presionar la tecla [COND/TEST].
Se pueden guardar hasta 8 ajustes de condición con distintos valores en números de 1 a 8.

[COND/TEST]: Con esta tecla se sale de la pantalla CONDITION y se vuelve a la pantalla predeterminada.

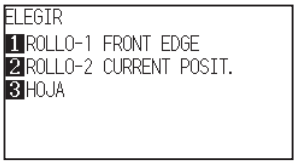
P.2-32 Vea "2.10 Seleccionar la condición de herramienta" para informaciones detalladas.

2.8 Configurar el método de alimentación

Se configura el método de alimentación del material cargado.

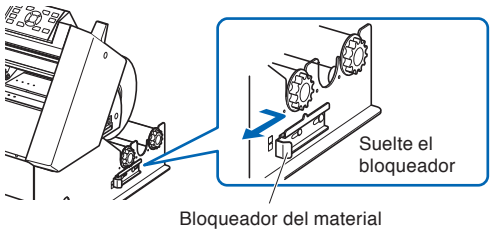
Operación

1 Si ha cargado ya el material, aparecerá el menú TIPO MATERIAL. Seleccione el tipo de material adecuado para el material cargado.



Compruebe que el tapón del material está abierto (solo para el modelo CE6000-60/120) y luego seleccione un tipo de material en la pantalla de configuración del material.

**Esta ilustración es para el modelo CE6000-120.*



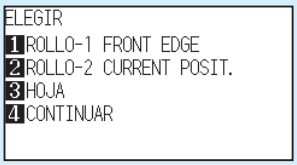
⚠ PRECAUCIÓN

Antes de seleccionar el material, asegúrese de soltar el bloqueador en el modelo CE6000-60/120.

Complemento

Cuando se levanta y luego se baja de nuevo la palanca del material después de haber cargado el material, aparece el parámetro de menú CONTINUAR donde se pueden seleccionar los ajustes anteriores.

Presione la tecla [4] para Continuar (Haga lo mismo que hizo la vez anterior)



En caso de que se use el mismo material sin cambiar su posición, antes de bajar la palanca del material se procederá a continuar con la posición de la pluma y el punto de origen. Si el material actual tiene el mismo tamaño que el último que haya sido cargado, el plotter no detectará los bordes del material.

Al seleccionar [ROLLO-1 FRONT EDGE] presionando la tecla [1]

Seleccione esto cuando ha cargado un rollo de material y quiere empezar a trazar o cortar desde el borde frontal.
Se detectan la anchura y el borde frontal del rollo de material.

Al seleccionar [ROLLO-2 CURRENT POSITION] presionando la tecla [2]

Seleccione esto cuando ha cargado un rollo de material y quiere empezar a trazar o cortar desde un punto más allá del borde frontal.
Se detecta solamente la anchura del rollo de material.

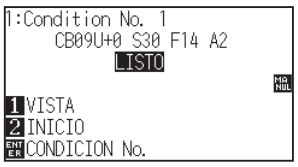
Al presionar la tecla [3] para seleccionar HOJA

Seleccione esto cuando ha cargado una hoja cortada. Se detectan la anchura, el borde frontal y el borde de salida de la hoja.

2

Después de detectar el material, el plotter está listo para recibir datos para trazar o cortar. Este estado se llama "estado LISTO" en la pantalla predeterminada.
Al finalizarse los ajustes de configuración, el punto inicial será la ubicación del carro de herramienta.
Si no se han realizado los ajustes de la interfaz o del comando, hágalos antes de enviar los datos.
Si se han hecho los ajustes, se realiza la calibración de la herramienta. Cuando está calibrada la pluma, el plotter ya se encuentra listo para empezar a cortar.
Envíe los datos de corte desde la aplicación software.

▷ Se muestra la pantalla predeterminada.

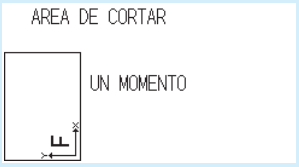


Pantalla menú
(Modo Normal)

Pantalla menú
(Modo Simple)

Complemento

La pantalla de abajo muestra una máquina que está detectando el material.



2.9 Prealim. del material (Papel o film de vinilo)

La función de prealimentación (PRE FEED) se utiliza para evitar que el material cargado se deslice. Esto se hace avanzando automáticamente el material por una distancia especificada e imprimiéndolo con marcas del rodillo de arrastre. Esta función puede ser utilizada también para adecuar materiales de amplia longitud al ambiente operativo para minimizar la expansión y contracción del material y para garantizar operaciones de alimentación de material seguras.

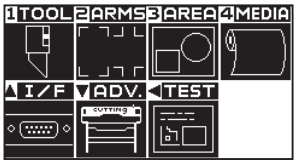
* Al cargar material en eje largo (superando 2 metros) en el modelo CE6000-60/120, asegúrese de usar la canasta (opción).

P.8-4 Realizar prealimentación automática al recibir los datos de corte
P.8-6 Realizar prealimentación automática al ajustar el material (Carga inicial)
P.8-7 Configurar velocidad de carga para la prealimentación

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU] en el estado LISTO.

▷ Se muestra la pantalla MENU.

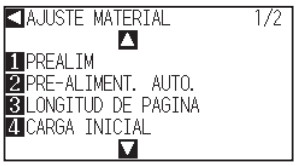


Complemento

Realice los ajustes en Modo Normal.

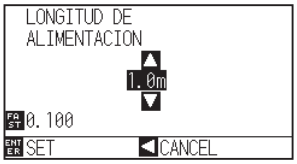
2 Presione la tecla [4] (MEDIA).

▷ Aparece la pantalla AJUSTE MATERIAL (1/2).



3 Presione la tecla [1] (PREALIM).

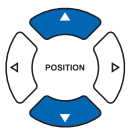
▷ Aparece la pantalla de configuración LONGITUD DE ALIMENTACION.



Complemento

- Presione la tecla de POSICIÓN (◀) (VOLVER) para volver a la pantalla AJUSTE MATERIAL (1/2) sin cambiar ningún ajuste.
- Presione la tecla [FAST] para seleccionar las cifras del ajuste.
- Puede seleccionar cualquier cifra entre 0.5m y 50m.
- Al seleccionar "HOJA" para la carga de papel, no se realizará la nivelación.

4 Presione la tecla de POSICIÓN (▲▼) y aumente o disminuya el valor del ajuste.



5 Confirme el ajuste configurado y presione la tecla [ENTER].

▷ Se inicia la prealimentación y se vuelve a la pantalla AJUSTE MATERIAL (1/2).

6 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

2.10 Seleccionar condición de herramienta

En el Modo Simple puede cambiar las condiciones de herramienta para cinco tipos distintos de materiales.

El Modo Normal puede recordar hasta 8 ajustes.
Al cambiar estos valores, puede realizar los ajustes adecuados para cada tipo de material.
La tecla [SIMPLE] le permite alternar entre los modos Simple y Normal. Al cambiar el modo, se produce el reset de la máquina.

Modo Simple

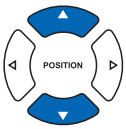
Operación

1 Presione la tecla [COND/TEST] en la pantalla predeterminada.

▷ Aparece la pantalla de ajuste CONDITION (1/5).

2 Presione la tecla de POSICIÓN (▲▼) y seleccione el ajuste.

▷ Seleccione los tipos de materiales registrados anteriormente (condiciones de herramienta).



3 Confirme el ajuste configurado y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ El ajuste será configurado y se volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

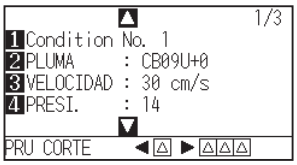
- Use el modo Normal para cambiar el tipo de cuchilla, offset y aceleración.
- Si presiona la tecla [4] (CANCEL) puede volver a la pantalla de condiciones sin cambiar la configuración.

Modo Normal

Operación

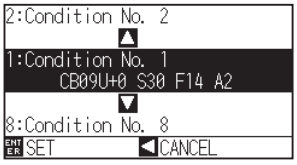
1 Presione la tecla [COND/TEST] en la pantalla predeterminada.

▷ Aparece la pantalla de ajuste CONDITION (1/3).

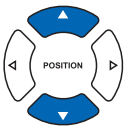


2 Presione la tecla [1].

▷ Aparece la pantalla de selección CONDITION No.



3 Presione la tecla de POSICIÓN (▲▼) y seleccione el ajuste (Condition No.).



4 Confirme el ajuste seleccionado y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ El ajuste será configurado y se volverá a la pantalla CONDITION (1/3).

5 Presione la tecla [COND/TEST].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

- El nombre del material asignado en "Controlador del plotter de corte" será mostrado como nombre de la CONDITION No.
- CONDITION No. puede cambiarse también del estado LISTO. Vea "Cambiar CONDITION No." P.3-6.

Complemento

Volverá a la pantalla CONDITION sin cambiar los ajustes cuando se presiona la tecla de POSICIÓN (◀) (CANCEL).

Configurar la condición de herramienta

Esta sección describe cómo hacer los ajustes de la herramienta, velocidad, presión, aceleración y número de herramienta. Antes de cortar el material, debe especificar las siguientes cinco condiciones de pluma.

(1) Longitud de cuchilla .. Ajuste la longitud de la cuchilla según la tabla de grosor de materiales de abajo.
(2) PRESIÓN ..... Configure la PRESIÓN consultando la tabla de abajo.
(3) VELOCIDAD..... Ajuste la VELOCIDAD consultando la tabla de abajo.
(4) ACELERACIÓN..... Ajuste la ACELERACIÓN consultando la tabla de abajo.
(5) OFFSET ..... Ajuste para adecuarse a la cuchilla empleada.

Complemento

- Lea las referencias adecuadas para detalles acerca de cómo: "Configurar la emulación tangencial" P.7-3, P.7-3 "Configurar longitud de sobrecorte" P.7-4, "Configurar ajuste de distancia" P.7-14, "Configurar fuerza inicial" P.7-6.
- Para el método de ajuste manual de la longitud de la cuchilla, vea "Ajustar la longitud de la cuchilla manualmente" P.2-44 "Ajustar la longitud de la cuchilla automáticamente" P.2-48.

⚠ PRECAUCIÓN

Si se extiende demasiado la cuchilla se pueden dañar la plancha de corte o la cuchilla misma. Asegúrese que la longitud de la cuchilla está configurada para no superar el grosor del material.

Condiciones de herramienta (cuchilla de corte) para cada tipo de material

Tipo de material	Grosor (mm)	Cuchilla usada	Presión	Veloc. (cm/s)	Aceleración
Film para uso en exteriores	0.05 a 0.08	CB09UB	10 a 14	30 o menos	2
Film para uso decorativo	0.08 a 0.1	CB09UB	14 a 17	30 o menos	2
Film transparente o semitransparente	0.08 a 0.1	CB09UB	14 a 20	30 o menos	2
Film reflectante	0.08 a 0.1	CB09UB	14 a 20	30 o menos	2
Film fluorescente	0.20 a 0.25	CB09UB, CB15U	20 a 24	10 a 20	2
Film para coche	0.05 a 0.08	CB09UB-K60	14 a 20	5 a 15	2

Condiciones de herramienta para cada tipo de material (Modo Simple: valor inicial)

Tipo de material (indicaciones LCD)	Cuchilla usada	Valor estándar con presión de corte (Presión)	Veloc. (cm/s)
Film para uso en exteriores (Uso en exteriores)	CB09UB	(12)+0	20
Film para uso decorativo (Uso decorativo)	CB09UB	(15)+0	20
Film transparente o semitransparente (Film transparente)	CB09UB	(17)+0	20
Film reflectante (Film reflectante)	CB09UB	(17)+0	20
Film fluorescente (Film fluorescente)	CB09UB	(22)+0	15

Números de pieza de cuchillas, tipos de cuchillas mostrados y valores de OFFSET

Material/pluma cuchilla	Tipo de cuchilla	Indicación en el panel LCD		Gama ajuste	Ajustar valor para otro
		Tipo de cuchilla (pluma)	Valor predeterm		
Cuchilla muy dura	CB09UB	CB09U	0	±5	19
	CB15U	CB15U	0	±5	29
	CB15UB	CB15UB	0	±5	7
	CB09UB-K60	CB09U-K60	0	±5	19
Otro		OTRO	1	1 to 45	–
Pluma		PEN	N/A	N/A	0

Al seleccionar un tipo de cuchilla, el OFFSET es automáticamente ajustado por ±5 a partir del valor de offset predeterminado para el respectivo tipo de cuchilla.
Seleccione OTRO para usar otras cuchillas que no sean aquellas mostradas para los materiales difíciles de cortar. Seleccione la pluma para configurar la pluma de corte.

Condiciones de la pluma de referencia para la pluma de corte

Tipo de pluma	Número de pieza	Presión	Veloc. (cm/s)	Aceleración
Pluma fibra base agua	KF700 series	**10 a 12**	**30**	**2**

Para prolongar la vida de la pluma, ajuste la PRESIÓN al valor más bajo y configure la VELOCIDAD después de comprobar que no hay líneas perceptibles u otros problemas durante el corte.

⚠ PRECAUCIÓN

Cómo mejorar el pelado

Le recomendamos seguir con atención los puntos de abajo para mejorar el pelado del film color de vinilo.

- Seleccione la cuchilla adecuada para su respectivo empleo.
  CB09UB: Use esta cuchilla para empleo general con film color de vinilo.
  CB15UB: Use esta cuchilla para cortar texto pequeño (altura inferior a 10 mm) en film color de vinilo.
- Use cuchillas que no se han gastado.
  Si la cuchilla está gastada, no realiza un corte perfecto y los resultados serán difíciles de pelar.
- Ajuste la longitud de la cuchilla y los valores de la PRESIÓN hasta que la cuchilla deje solamente rastros en la hoja de respaldo.
  Ponga el valor de la PRESIÓN en el mínimo posible, pero asegurándose que la cuchilla sigue dejando rastros perceptibles en la hoja de respaldo.
- Ajuste los valores de la VELOCIDAD y de la ACELERACIÓN al mínimo posible.
- Pele los resultados del corte inmediatamente después de finalizarse el corte.
  Si se deja pasar tiempo, el adhesivo de los bordes de corte puede hacer que se peguen dichos bordes.
- Seleccione materiales con buen pelado.
  Tipos de film recomendados: 3M Scotchcal Electro Cut, 3M Scotchcal Master Cut.
  El pelado se refiere a la eliminación de áreas de vinilo no deseadas del fondo después de cortar el material.

  <Complemento>
  El pelado se realiza al eliminar de la cuchilla el exceso del material cortado.

Complemento

- Celeración los valores de la presión y de la aceleración son más altos, disminuye la calidad del resultado, pero también el tiempo de corte. Es posible no lograr una buena calidad del corte con materiales pesados, especialmente materiales largos. En tales casos, reduzca los valores configurados de la velocidad y de la aceleración.
- Aceleración los valores de la velocidad y de la aceleración son más bajos, la calidad obtenida es buena, pero aumenta el tiempo del corte.

Ajustar la velocidad y presión (Modo Simple)

En el modo Simple, ajuste la velocidad y la presión para utilizar con cada condición de herramienta.

Gama de ajuste (Velocidad): 5 a 60 (en incrementos de 5cm/s)

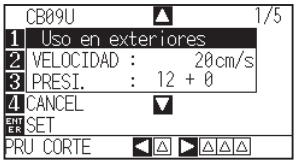
Gama de ajuste (Presión): Valor estándar + Valor de ajuste

Los valores de (valor estándar + valor de ajuste) son: CE6000-40: 1-31
CE6000-60: 1-31
CE6000-120: 1-38

Operación

1 Presione la tecla [COND/TEST] en la pantalla predeterminada.

▶ Aparece la pantalla de ajuste CONDITION (1/5).

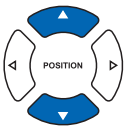


Complemento

- Use el modo Normal para cambiar el tipo de cuchilla, offset y aceleración.
- Al presionar la tecla [4] (CANCEL), volverá a la pantalla CONDITION (1/3) sin cambiar los ajustes.

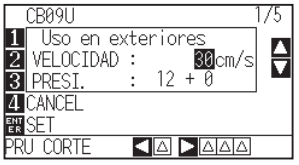
2 Presione la tecla de POSICIÓN (▲▼) y seleccione el ajuste.

▶ Seleccione el Tipo de material predefinido (Condiciones de herramienta).

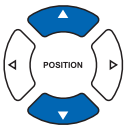


3 Presione la tecla [2] (VELOCIDAD) para cambiar la velocidad.

▶ Aparecerá la pantalla de abajo.



4 Presione las teclas de POSICIÓN (▲▼) para cambiar el valor actual.
Puede introducir cualquier valor entre 5 y 60 (en incrementos de 5cm/s).



Complemento

- Presione la tecla [ENTER] (SET), confirme los ajustes y luego vuelva a la pantalla LISTO.
- Presione la tecla [4] (CANCEL) para volver a la pantalla LISTO sin cambiar ningún ajuste.

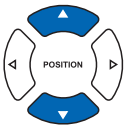
Si solo quiere cambiar la velocidad, presione la tecla [ENTER] (SET). El valor será ajustado y se volverá a la pantalla predeterminada.

▶ El valor será ajustado y se volverá a la pantalla predeterminada.

5 Cuando quiere cambiar la presión, pulse la tecla [3] (PRESI.).

▶ Aparecerá la siguiente pantalla.

6 Presione las teclas de POSICIÓN (▲▼) para cambiar el valor actual.
Cambiar a ± valor de ajuste.



Para confirmar los ajustes configurados, presione la tecla [ENTER] (SET).

▶ El valor será ajustado y se volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

- Presione la tecla [ENTER] (SET) para confirmar los ajustes y volver a la pantalla LISTO.
- Presione la tecla [4] (CANCEL) para volver a la pantalla LISTO sin cambiar ningún ajuste.
- El valor +0 le permite usar la configuración estándar de presión de corte. Si necesita hacer un ajuste, puede modificarla mediante ± valor de ajuste.

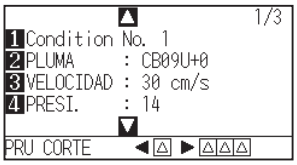
Configurar la herramienta

Configure el tipo y el valor de offset de la herramienta usada en cada de los números de condición de herramienta.

Operación

1 Presione la tecla [COND/TEST] en la pantalla predeterminada.

▷ Aparecerá la pantalla de ajuste CONDITION (1/3).

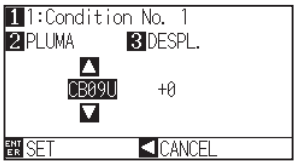


Complemento

- Realice los ajustes en el modo Normal.
- En modo Simple, CB09U está bloqueado.

2 Presione la tecla [2] (PLUMA).

▷ Aparece la pantalla de ajuste de PLUMA.



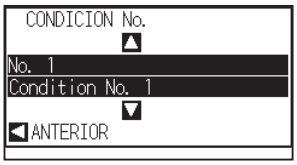
Complemento

Si presiona la tecla de POSICIÓN (◀) (CANCEL), volverá a la pantalla CONDITION sin cambiar los ajustes.

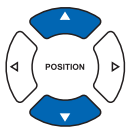
3 Presione la tecla [1].

▷ Aparece la pantalla de selección CONDITION No.

* La presentación en la pantalla puede diferir según el número de la condición seleccionada.

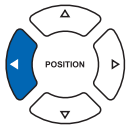


4 Presione las teclas de POSICIÓN (▲▼) para seleccionar Condition No. de la PLUMA/DESPL. que quiera cambiar.

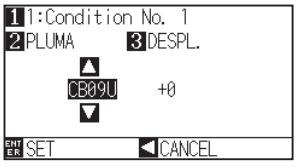


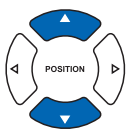
5 Confirme la configuración y presione la tecla de POSICIÓN (◀) (ANTERIOR).

▷ Se ajusta CONDITION No. y se vuelve a la pantalla de ajuste de PLUMA.



6 Presione la tecla de POSICIÓN (▲▼) y configure la pluma.





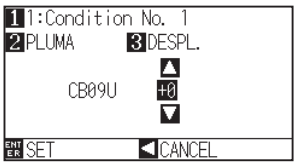
Complemento

- Si presiona la tecla de POSICIÓN (◀) (CANCEL), volverá a la pantalla CONDITION sin cambiar los ajustes.

Las plumas que pueden ser seleccionadas son las siguientes: CB09U, CB15U, CB15U, OTRA, CB09U-K60 PEN.

7 Presione la tecla [3] (DESPL).

▷ Aparecerá la pantalla OFFSET.



Complemento

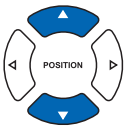
- Qué es el offset
  El offset ajusta la diferencia entre la punta de la cuchilla en el émbolo y el centro del émbolo. Hay valores estándar de ajuste para cada tipo de cuchilla de corte. Los ajustes finos serán aplicados a los valores estándar mencionados aquí. (Los ajustes se realizarán con el valor estándar 0).
  No es necesario ajustar el offset si en las opciones de herramienta ha seleccionado "Pluma". (No se muestra).
- Pautas para configurar el offset

Cuchilla Material/ pluma	Tipo de cuchilla	Gama de ajuste	Ajustar valor para otro
Cuchilla muy dura	CB09UB	±5	19
	CB15U	±5	29
	CB15UB	±5	7
	CB09UB-K60	±5	19
Otro*	–	1 a 45	–

* La configuración de los valores de ajuste no se muestra para el tipo de cuchilla de corte cuando se cortan materiales duros.

- Para volver y seguir configurando los ajustes de otro número de condición de pluma, vuelva al paso 3 presionando la tecla [1].

8 Presione la tecla de POSICIÓN (▲▼) y aumente o reduzca el valor del ajuste.



9 Confirme el ajuste y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ El valor será ajustado y se volverá a la pantalla CONDITION (1/3).

10 Presione la tecla [COND/TEST].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Configurar la velocidad

Configure la velocidad de la herramienta usada en cada número de condición.

Gama de ajuste : CE6000-40 1 a 10 (en incrementos de 1 cm/s), 10 a 60 (en incrementos de 5 cm/s)
: CE6000-60 1 a 10 (en incrementos de 1 cm/s), 10 a 60 (en incrementos de 5 cm/s), 64
: CE6000-120 1 a 10 (en incrementos de 1 cm/s), 10 a 70 (en incrementos de 5 cm/s), 71

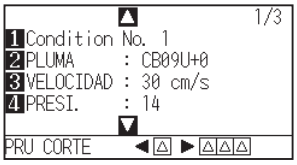
Complemento

- En el modelo CE6000-60, si configura la velocidad con el valor 64 y la aceleración con el valor 3, ambas aparecerán como "*". En este caso, ambos valores serán calculados automáticamente.
- En el modelo CE6000-120, si configura la aceleración con el valor 2, la velocidad no puede ser ajustada con un valor de 65 o más (65, 70 o 71). En este caso, la velocidad y la aceleración aparecerán como "*". Ambos valores serán calculados automáticamente.

Operación

1 Presione la tecla [COND/TEST] en la pantalla predeterminada.

▷ Aparecerá la pantalla de ajuste CONDITION (1/3).

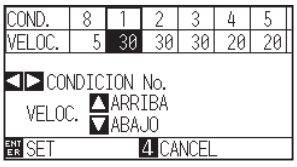


Complemento

Realice los ajustes en el modo Normal.

2 Presione la tecla [3] (VELOCIDAD).

▷ Aparece la pantalla de ajuste VELOCIDAD.

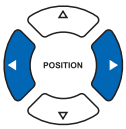


* La presentación puede diferir según el número de la condición de herramienta seleccionado.

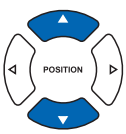
Complemento

Si presiona la tecla [4] (CANCEL), volverá a la pantalla CONDITION (1/3) sin cambiar el valor de los ajustes.

3 Presione la tecla de POSICIÓN (◀▶) y seleccione el número de condición de herramienta (CONDITION No.).



4 Presione la tecla de POSICIÓN (▲▼) y aumente o reduzca el valor del ajuste.



Complemento

Pautas para configurar la velocidad
Vea "Configurar la condición de herramienta" ➡P.2-32.

5 Confirme el ajuste y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ El valor será ajustado y se volverá a la pantalla CONDITION (1/3).

6 Presione la tecla [COND/TEST].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Configurar la presión

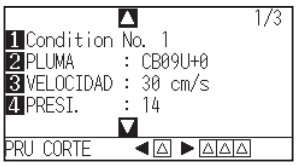
Configure la presión de corte utilizada para cada número de condición.

Gama de ajuste : CE6000-40 : 1 a 31
: CE6000-60 : 1 a 31
: CE6000-120 : 1 a 38

Operación

1 Presione la tecla [COND/TEST] en la pantalla predeterminada.

▶ Aparecerá la pantalla de ajuste CONDITION (1/3).

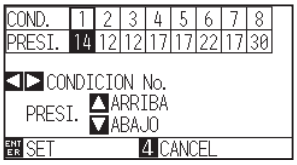


Complemento

Realice los ajustes en modo Normal.

2 Presione la tecla [4] (PRESI).

▶ Aparecerá la pantalla de ajuste PRESIÓN.

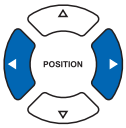


* La presentación puede diferir según el número de condición de herramienta seleccionado.

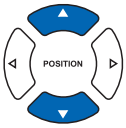
Complemento

Si presiona la tecla [4] (CANCEL), volverá a la pantalla CONDITION (1/3) sin cambiar el valor de los ajustes.

3 Presione la tecla de POSICIÓN (◀▶) y seleccione el número de condición de herramienta (CONDITION No.).



4 Presione la tecla de POSICIÓN (▲▼) y aumente o reduzca el valor del ajuste.



Complemento

Pautas para configurar la velocidad
Vea "Configurar la condición de herramienta" ➡P.2-32.

5 Confirme el ajuste y presione la tecla [ENTER] (SET).

▶ El valor será ajustado y se volverá a la pantalla CONDITION (1/3).

6 Presione la tecla [COND/TEST].

▶ Volverá a la pantalla predeterminada.

Configurar la aceleración

Configure la aceleración de la herramienta utilizada para cada número de condición.

Gama de ajuste: CE6000-40 : 1 a 3
: CE6000-60 : 1 a 3
: CE6000-120 : 1 a 2

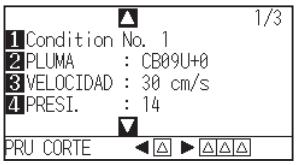
Complemento

- En el modelo CE6000-60, si configura la velocidad con el valor 64 y la aceleración con el valor 3, ambas aparecerán como "*". En este caso, ambos valores serán calculados automáticamente.
- En el modelo CE6000-120, si configura la aceleración con el valor 2, la velocidad no puede ser ajustada con un valor de 65 o más (65, 70 o 71). En este caso, la velocidad y la aceleración aparecerán como "*". Ambos valores serán calculados automáticamente.

Operación

1 Presione la tecla [COND/TEST] en la pantalla predeterminada.

▷ Aparecerá la pantalla de ajuste CONDITION (1/3).

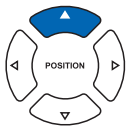


Complemento

Realice los ajustes en el modo Normal.

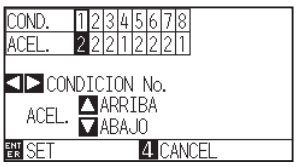
2 Presione la tecla de POSICIÓN (▲).

▷ Aparecerá la pantalla de ajuste CONDITION (2/3).



3 Presione la tecla [1] (ACELERACION).

▷ Aparecerá la pantalla de ajuste ACEL.

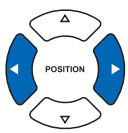


Complemento

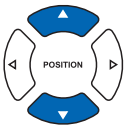
Si presiona la tecla [4] (CANCEL), volverá a la pantalla CONDITION (2/3) sin cambiar el valor de los ajustes.

* La presentación puede diferir según el número de condición de herramienta seleccionado.

4 Presione la tecla de POSICIÓN (◀▶) y seleccione el número de condición de herramienta (CONDITION No.).



5 Presione la tecla de POSICIÓN (▲▼) y aumente o reduzca el valor del ajuste.



Complemento

Pautas para configurar la velocidad
Vea "Configurar la condición de herramienta"
➡P.2-32.

6 Confirme el ajuste y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ El valor será ajustado y se volverá a la pantalla CONDITION (2/3).

7 Presione la tecla [COND/TEST].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Ajustar la longitud de la cuchilla manualmente

El corte óptimo se logra solamente si se configura la longitud de la cuchilla según el material usado y el tipo de cuchilla empleada. Después de configurar la longitud de la cuchilla manualmente, haga ajustes adicionales realizando pruebas de corte.

⚠ PRECAUCIÓN

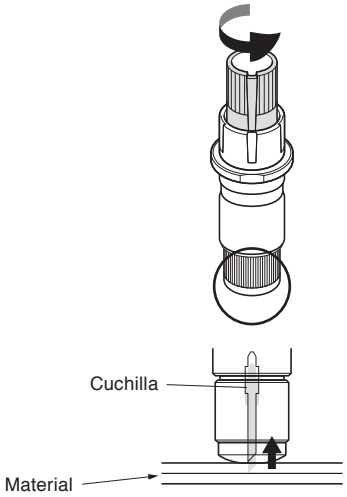
- Para evitar daños corporales, maneje las cuchillas de corte con cuidado.
- Si se extiende demasiado la cuchilla, puede dañarse la plancha de corte o la cuchilla misma. Asegúrese que la longitud de la cuchilla esté ajustada para no superar el grosor del material.

Complemento

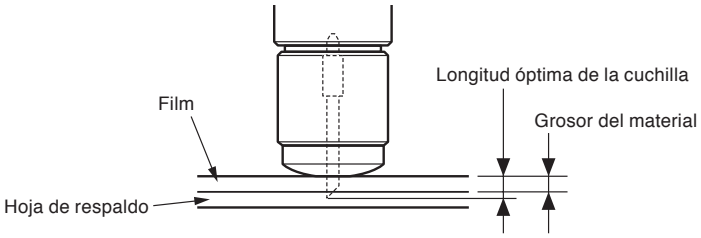
- Vea "Realizar pruebas de corte" P.2-45 para los tests de corte.
- Vea "Ajustar la longitud de la cuchilla (Ajuste automático)" P.2-48 para ajustar automáticamente la longitud de la cuchilla.

Operación

1 Proceda a alinear la punta de la cuchilla de corte y hágala tocar la superficie del material.



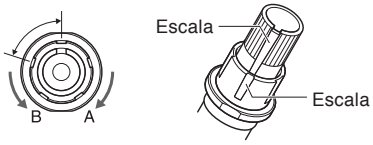
2 Extienda la punta de la cuchilla gradualmente hasta alcanzar el grosor del material. La longitud óptima de la cuchilla no excede el grosor combinado del film y de la hoja de respaldo, pero supera el grosor del film.
Intente cortar el film y haga los ajustes necesarios para que quede solo un corte ligero en la hoja de respaldo. Si la hoja de respaldo se corta completamente, reduzca la longitud de la cuchilla y, si el film no se corta completamente, aumente la longitud de la cuchilla.



Complemento

- Puede cambiar la longitud de la cuchilla girando el adaptador. Para extenderla, gire en la dirección A. Para retraer la cuchilla, gire en la dirección B. Una unidad de escala es de 0.1 mm.

La cuchilla de corte se mueve aproximadamente 0.1 mm, girándose por una unidad de escala.



- Pautas para configurar la longitud de la cuchilla Vea "Configurar la herramienta" P.2-32 para el grosor del material.

2.11 Realizar pruebas de corte

Se pueden realizar pruebas de corte después de hacer los ajustes de la herramienta, velocidad, presión y aceleración necesarios para asegurarse que las condiciones de corte seleccionadas producen los resultados deseados. Compruebe cuán profundo es el corte de la cuchilla adentro del material y cómo se cortan las esquinas. Si los resultados no son satisfactorios, ajuste los distintos valores de configuración y repita las pruebas de corte hasta lograr ajustes óptimos.

Prueba de corte

Aquí puede cortar un patrón de prueba basado en los valores actuales o hacer tres pruebas agregando valores de ±1.

Para hacer 1 corte con el valor configurado

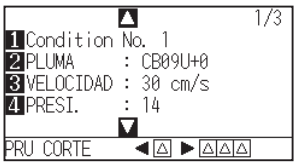
Operación

1 Coloque en el plotter el material para la prueba de corte.

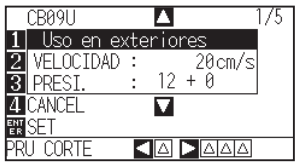
2 Presione la tecla [COND/TEST] en la pantalla predeterminada.

▷ En Modo Normal, aparece la pantalla CONDITION (1/3).

▷ En Modo Simple, aparece la pantalla CONDITION (1/5).

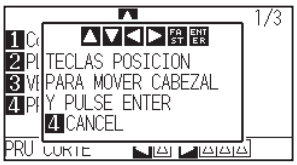


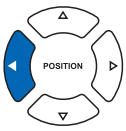
Pantalla CONDITION
(Modo Normal)



Pantalla CONDITION
(Modo Simple)

3 Presione la tecla de POSICIÓN (◀) (PRU CORTE).

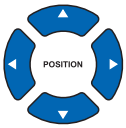




Complemento

Si presiona la tecla [4] (CANCEL), volverá a la pantalla CONDITION.

4 Presione la tecla de POSICIÓN (▲▼◀▶) para mover el carro de la herramienta en la posición deseada para la prueba de corte.



Complemento

Si presiona las teclas [POSICIÓN] y[FAST] simultáneamente, el carro de la herramienta se moverá más rápido.

5 Presione la tecla [ENTER].

▷ Se corta un patrón de prueba de corte.

6 Presione la tecla [ENTER] al finalizar.

▷ Aparece la pantalla CONDITION.

7 Presione la tecla [COND/TEST].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

⚠ PRECAUCIÓN

Al presionar la tecla [ENTER], empieza a moverse el carro de la herramienta, así que tenga cuidado para no cortarse los dedos.

Para hacer 3 cortes con el valor configurado y ±1 del valor configurado

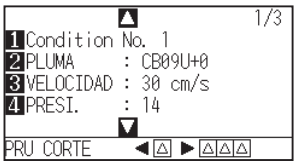
Operación

1 Coloque en el plotter el material para la prueba de corte.

2 Presione la tecla [COND/TEST] en la pantalla predeterminada.

▷ En Modo Normal, aparece la pantalla CONDITION (1/3).

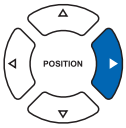
▷ En Modo Simple, aparece la pantalla CONDITION (1/5).



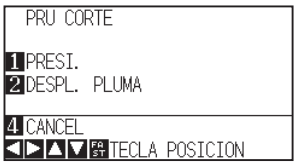
Pantalla CONDITION (Modo Normal)

Pantalla CONDITION (Modo Simple)

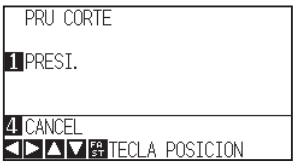
3 Presione la tecla de POSICIÓN (▶) (PRU CORTE).



▷ Aparece la pantalla PRU CORTE.



PRU CORTE (Modo Normal)

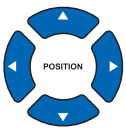


PRU CORTE (Modo Simple)

Complemento

- Si presiona la tecla [4] (CANCEL), volverá a la pantalla CONDITION.
- Cambie los ajustes del offset de corte en Modo Normal.

4 Presione la tecla POSICIÓN (▲▼◀▶) para mover el carro de la herramienta en la posición deseada para la prueba de corte.



Complemento

Si presiona las teclas [POSICIÓN] y [FAST] simultáneamente, el carro de la herramienta se moverá más rápido.

5 Presione la tecla [1] (PRESI.).

▷ Se realizan 3 patrones de pruebas de corte, con la PRESIÓN actual en el centro y una prueba para cada valor de la PRESIÓN aumentado o reducido por 1.

⚠ PRECAUCIÓN

Al presionar la tecla [1] (PRESI.), empieza a moverse el carro de la herramienta, así que tenga cuidado para no cortarse los dedos.

Complemento

Los patrones de pruebas de corte se pueden ordenar y la presión puede cambiarse según se muestra abajo ← Orden de corte

6 Presione la tecla [ENTER] al finalizar.

▷ Volverá a la pantalla menú PRU CORTE.

7 Presione la tecla [2] (DESPL. PLUMA). (Solo en Modo Normal)

▷ Se realizan 3 patrones de pruebas de corte, con el DESPL. PLUMA en el centro y una prueba para cada valor del DESPL. PLUMA aumentado o reducido por 1.

⚠ PRECAUCIÓN

Al presionar la tecla [2] (DESPL.PLUMA), empieza a moverse el carro de la herramienta, así que tenga cuidado para no cortarse los dedos.

8 Presione la tecla [ENTER] al finalizar.

▷ Volverá a la pantalla menú PRU CORTE.

9 Presione la tecla [4] (CANCEL).

▷ Volverá a la pantalla CONDITION.

10 Presione la tecla [COND/TEST].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Confirmar los resultados de la prueba de corte

Confirme los resultados de la prueba de corte y ajuste para lograr el valor óptimo. Repita las pruebas de corte y los ajustes hasta lograr un corte óptimo.

Ajustes de offset

Verifique las esquinas de los triángulos y rectángulos. Vea "Configuración de la herramienta" P.2-38 y ajuste el valor de offset si la esquina no se corta o se corta demasiado.
Ajuste los valores de offset en Modo Normal.

Complemento

Cómo comprobar el offset
Para comprobar si el valor de offset está ajustado correctamente, siga los ejemplos de abajo:

El ajuste es insuficiente. Aumente el valor de offset.

Valor óptimo de offset.

Demasiado ajustado. Reduzca el valor de offset.

Ajustes para medio corte

Limpie el área triangular y haga los ajustes necesarios para que corte ligeramente la hoja de respaldo.
Si la cuchilla penetra la hoja de respaldo, el valor de la PRESIÓN es demasiado alto o la punta de la cuchilla está extendida demasiado.
Si en la hoja de respaldo quedan solamente algunos rastros de la cuchilla, entonces el valor de la PRESIÓN es demasiado bajo o la punta de la cuchilla no ha sido extendida suficientemente.

Complemento

Vea "Ajustar la longitud de la cuchilla" P.2-2 y "Configurar la presión" P.2-41 y ajuste los valores configurados.

Ajustes para recorte

Ajuste para cortar completamente el material.
Si el material no se corta completamente, entonces el valor de la PRESIÓN es demasiado bajo o la punta de la cuchilla no ha sido extendida suficientemente.
Vea "Ajustar la longitud de la cuchilla" P.2-2 y "Configurar la presión" P.2-41 y ajuste los valores.

Ajustes al utilizar la pluma de corte

Ajuste la PRESIÓN para que no queden líneas perceptibles. Para prolongar la vida de la pluma, ajuste la PRESIÓN al valor mínimo sin notar líneas perceptibles. Vea "Configurar la presión" P.2-41 o configurar la PRESIÓN.

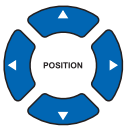
Ajustar la longitud de la cuchilla (Ajuste automático)

Debe realizar varias pruebas de corte para confirmar el valor de la longitud óptima de la cuchilla. Sin embargo, si se emplea la función de ajuste de la longitud de la cuchilla, se puede configurar con facilidad la longitud óptima.

Operación

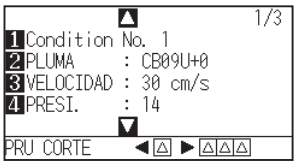
1 Coloque en el plotter el material para la prueba de corte.

2 Presione la tecla de POSICIÓN (▲▼◀ ▶) para mover el carro de la herramienta en la posición deseada para realizar el ajuste de la longitud de la cuchilla.



3 Presione la tecla [COND/TEST] en la pantalla predeterminada.

▶ Aparecerá la pantalla de ajuste CONDITION (1/3).

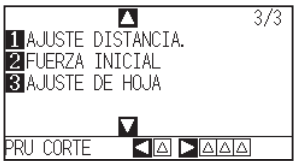


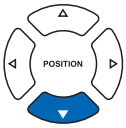
Complemento

Realice los ajustes en Modo Normal.

4 Presione la tecla de POSICIÓN (▼).

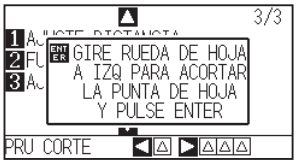
▶ Aparecerá la pantalla de ajuste CONDITION (3/3).



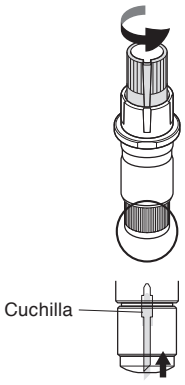


5 Presione la tecla [3] (AJUSTE DE HOJA).

▶ Aparece un mensaje pidiéndole que gire la rueda de hoja para ajustar la longitud de la cuchilla.



6 Siguiendo las instrucciones, gire a la izquierda la rueda de ajuste de la longitud para retraer completamente la cuchilla.



Complemento

Vea "Estructura de la pluma de corte" ➡P.2-2 para más detalles sobre la rueda de ajuste de la longitud de la cuchilla.

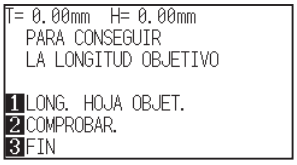
7 Coloque la pluma de corte en el Soporte 1 (hacia atrás).

Complemento

Se puede ajustar solamente la pluma de corte fijada en el Soporte 1 (hacia atrás). No válido para el Soporte 2 (hacia adelante). Vea "Anexar una herramienta" P.2-2 para leer instrucciones acerca de este ajuste.

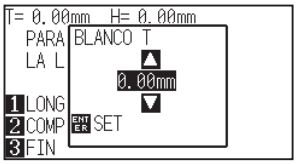
8 Presione la tecla [ENTER].
Puede calcular la altura moviendo la herramienta hacia arriba y hacia abajo.

▶ Aparece la pantalla PARA CONSEGUIR LA LONGITUD OBJETIVO.

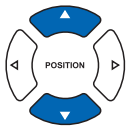


9 Presione la tecla [1] (LONG. HOJA OBJET.).

▶ Aparece la pantalla PARA CONSEGUIR LA LONGITUD OBJETIVO (BLANCO).



10 Presione la tecla de POSICIÓN (▲▼) y aumente o reduzca el valor de ajuste.

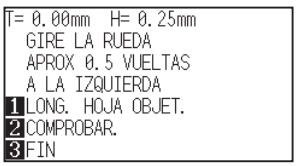


11 Confirme los ajustes y presione la tecla ENTER (SET).

▶ Se seleccionará la LONGITUD OBJETIVO y volverá a la pantalla PARA CONSEGUIR LA LONGITUD OBJETIVO.

12 Presione la tecla [2] (COMPROBAR.).
Puede calcular la altura moviendo la herramienta hacia arriba y hacia abajo.

▶ Se muestran el valor y la dirección para girar la rueda de ajuste.



Complemento

"T" es el valor objetivo de la longitud de la cuchilla y "H" es la altura actual de la cuchilla (cantidad). Si gira la rueda de ajuste, aparecerá el número de giros y la dirección.

13 Gire la rueda de ajuste y configure la longitud de la cuchilla de corte.
[2] La longitud actual de la cuchilla aparece al presionar la tecla [2] (COMPROBAR), así que ajuste la longitud de la cuchilla hasta que corresponda al grosor del material.

14 Presione la tecla [3] (FIN).

▷ Finaliza el proceso de ajuste y se vuelve a la pantalla CONDITION (3/3).

15 Presione la tecla [COND/TEST].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada. Después de finalizar los ajustes, presione la tecla [ENTER].

⚠ PRECAUCIÓN

Según el material cargado, la cuchilla podría penetrar el material, imposibilitando la medición correcta.

2.12 Acerca del modo Simple

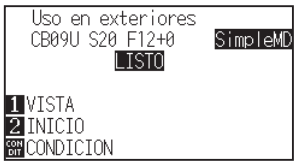
Desde el menú del modo Simple se pueden realizar ajustes simples.
Se pueden activar cinco condiciones de herramienta diferentes para materiales distintos. También se puede copiar en el modo Simple.
Al activar el modo simple, se enciende la luz verde Simple.
Los modos Simple y Normal son independientes uno del otro. Al activar un modo distinto, tienen prioridad los ajustes del nuevo modo.
En la pantalla predeterminada podrá alternar entre el modo simple y el modo normal mediante la tecla [SIMPLE]. (Consulte la siguiente página, por favor.)
Al cambiar de modo, empezará desde la pantalla de selección de ajustes del material.

Complemento

- En el modo Simple no está disponible la interfaz RS-232C.
- En el modo Simple no se pueden usar los ajustes de ARMS. Pero aun en el modo Simple (realizando operaciones) se pueden emplear comandos para especificar las marcas de registro. Para elementos sin comandos especificados, se utilizarán los ajustes de ARMS del modo Normal.

Puede elegir los siguientes ajustes en la pantalla predeterminada del modo Simple.

P.2-24 Vea "Cómo usar el panel de control" para informaciones detalladas.

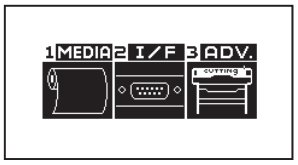


Pantalla LISTO
(Modo Simple)

[COND/TEST] : Configure [Condiciones de herramienta]. (Vea P.2-32 : Configurar la condición de herramienta)

[COPY] : Haga una copia. (Vea P.4-10 : Copiar)

Puede elegir los siguientes ajustes en la pantalla de menú del modo Simple.



Pantalla MENÚ
(Modo Simple)

[1] (MEDIA) : Configure la longitud de la página.

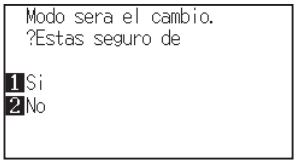
[2] (I/F) : Configure el punto inicial HP-GL y el tamaño de paso GP-GL.

[3] (ADV) : Configure el idioma y la unidad de medida.

Con esto concluye la explicación de los ajustes disponibles en la pantalla del menú del modo Simple.

Acerca del interruptor

Al presionar la tecla [SIMPLE], aparecerá la siguiente pantalla.



[1] Al presionar la tecla (Si) se reiniciará la unidad y se cambiará de modo.

[2] Al presionar la tecla (No) regresará a la pantalla de origen sin cambiar de modo.

2.12.1 Configurar la longitud de la página (Modo Simple)

Use 1 longitud de página al emplear rollos de material.
Si recibe datos para un corte más largo que la longitud fijada de la página, la máquina solo cortará con los parámetros de área configurados. No se cortará el área de exceso.
Esto se puede configurar también en modo Normal.

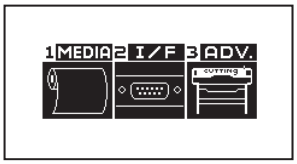
Referencia

- La configuración predeterminada de la longitud de la página es: CE6000-40 es de 2m, CE6000-60/120 es de 5m. Verifique la configuración de la longitud de la página al cortar longitudes externas.
  * Asegúrese de utilizar la cesta (opción) al cortar objetos de más de 2 m.
- El proceso de control de calidad de salida de página llega hasta 2 m en el modelo CE6000-40 y hasta 5 m para el modelo CE6000-60/120. (Depende del medio especificado por Graphtec y las condiciones de configuración.)
  • Use la cesta (opción).
  • Use la película gráfica para electrocorte Scotchcal 3M 7725-10.
  • Configure la velocidad a menos de 30 y la aceleración a menos de 2 (en modo Simple, no hay necesidad de configurar nada, así que no está disponible.)
  • Efectúe la carga previa para la cantidad que se debe utilizar antes del corte.
  • Deje los medios en el ambiente en que se utilizarán durante un período adecuado si la desviación de temperatura y humedad es grande.
  • Configure ambos rodillos de empuje al menos 15 mm dentro del borde de los medios.
- Configure la tensión lateral de los medios de modo uniforme cuando configure la película adhesiva de color o registre los medios al cortar longitudes extensas.
- Si no se configura de modo uniforme, es posible que los medios se desprendan de los rodillos.
- Retire la cantidad que desea utilizar antes de cortar cuando utilice los medios de rodillo.
- Para reducir el movimiento de los medios, lleve a cabo la carga previa de toda la longitud que deba cortarse (consulte la sección “Carga previa de los medios (papel o película de marcado)" P.2-31). Asimismo, la carga previa puede llevarse a cabo automáticamente cuando se reciben los datos (consulte la sección “Operación de carga previa cuando se reciben los datos de corte" P.8-4) o de forma automática cuando se cargan los medios (consulte la sección “Operación de carga previa cuando se configuran los medios Carga inicial)" P.8-6).
  * La carga previa estabilizará la carga aclimatando los medios y quitando el exceso.
- Esta configuración se mantiene incluso después de apagar la energía.

Operación

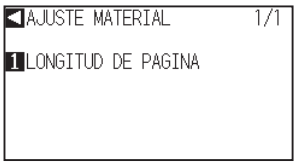
1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Aparecerá la pantalla MENU.



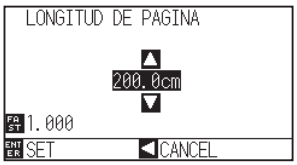
2 Presione la tecla [1] (MEDIA).

▶ Aparecerá la pantalla AJUSTE MATERIAL.

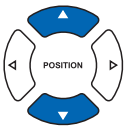


3 Presione la tecla [1] (LONGITUD DE PAGINA).

▷ Aparecerá la pantalla LONGITUD DE PAGINA.



4 Presione las teclas de POSICIÓN (▲▼) para cambiar la configuración actual.



Complemento

- Presione la tecla [FAST] para cambiar las cifras de ajuste.
- Puede introducir cualquier cifra entre 20.0cm y 5000.0cm.

5 Confirme el ajuste y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ El ajuste será configurado y se volverá a la pantalla AJUSTE MATERIAL.

Complemento

Presione la tecla de POSICIÓN (◀) para volver a la pantalla de ajuste del MATERIAL sin cambiar ningún ajuste.

6 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

2.12.2 Ajustes del punto de origen al configurar HP-GL (Modo Simple)

Al usar el comando HP-GL, el punto de origen será fijado para la parte inferior izquierda o el centro del área de corte. Al usar el comando GP-GL, este ajuste no afecta la operación.
Los ajustes de los comandos son automáticos en el modo Simple.
Esto se puede configurar también en el modo Normal.

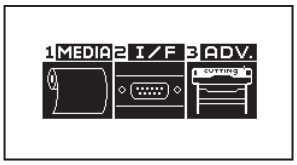
Complemento

Vea "Ajustes de controles de la computadora" P.11-1 para más información.

Operación

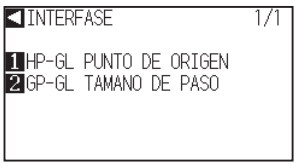
1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Aparecerá la pantalla MENU.



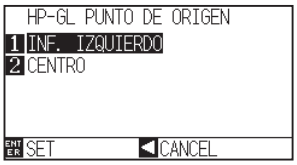
2 Presione la tecla [2] (I/F).

▷ Aparecerá la pantalla INTERFASE.



3 Presione la tecla [1] (HP-GL PUNTO DE ORIGEN).

▷ Aparecerá la pantalla HP-GL PUNTO DE ORIGEN.



4 Presione la tecla [1] (INF. IZQUIERDO) o [2] (CENTRO).

5 Confirme el ajuste y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ El ajuste será configurado y se volverá a la pantalla INTERFASE.

6 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

Presione la tecla de POSICIÓN (◀) para volver al menú de interfase sin cambiar ningún ajuste.

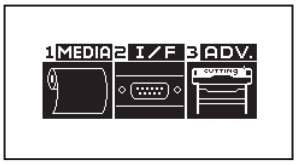
2.12.3 Tamaño de paso GP-GL (Modo Simple)

Aquí puede cambiar la distancia de un paso. Hágala corresponder con el software que está usando.
El "Ajuste de comando" es solamente para los comandos GP-GL.

Operación

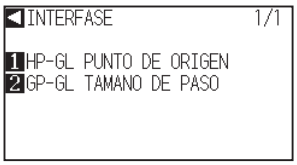
1 En la pantalla predeterminada, presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Aparecerá la pantalla MENU.



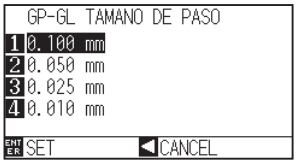
2 Press [2] key (I/F) .

▷ Aparecerá la pantalla INTERFACE.



3 Presione la tecla [2] (GP-GL TAMANO DE PASO).

▷ Aparecerá la pantalla de ajuste TAMANO DE PASO.



4 Presione la tecla [1] (0.100 mm), la tecla [2] (0.050 mm), la tecla [3] (0.025 mm), o la tecla [4] (0.010 mm).

5 Confirme el ajuste y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ El ajuste será configurado y se volverá a la pantalla INTERFASE.

6 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

Presione la tecla de POSICIÓN (◀) para volver al menú de interfase sin cambiar ningún ajuste.

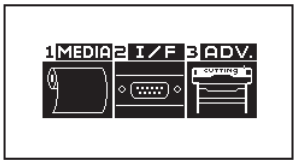
2.12.4 Ajustes de idioma (Idioma) (Modo Simple)

Aquí puede cambiar el idioma de presentación.
Puede elegir entre 10 idiomas: inglés, japonés, alemán, francés, italiano, español, portugués, ruso, coreano y chino.
Esto se puede cambiar en el modo Normal.

Operación

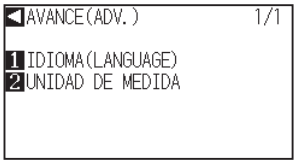
1 En la pantalla predeterminada, presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Aparecerá la pantalla MENU.



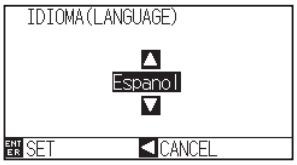
2 Presione la tecla [3] (ADV.).

▷ Aparecerá la pantalla de ajuste AVANCE (ADV.).

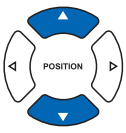


3 Presione la tecla [1] (IDIOMA (LANGUAGE)).

▷ Aparecerá la pantalla IDIOMA (LANGUAGE).



4 Presione las teclas de POSICIÓN (▲▼) para seleccionar el idioma deseado.



5 Confirme el ajuste y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ El ajuste será configurado y se volverá a la pantalla AVANCE.

6 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

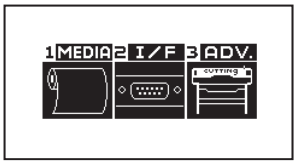
2.12.5 Ajustes de la unidad de medida (Unidad de medida) (Modo Simple)

Puede elegir que la máquina le muestre las unidades de medida en metros o en pulgadas. Esto se puede cambiar en el modo Normal.

Operación

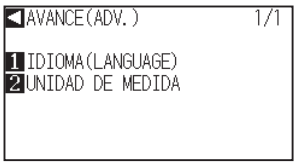
1 En la pantalla predeterminada, presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Aparecerá la pantalla MENU.



2 Presione la tecla [3] (ADV.).

▷ Aparecerá la pantalla AVANCE (ADV.).



3 Presione la tecla [2] (UNIDAD DE MEDIDA).

▷ Aparecerá la pantalla UNIDAD DE MEDIDA.

4 Presione la tecla [1] (METRICO) o la tecla [2] (PULGADA).

5 Confirme el ajuste y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ El ajuste será configurado y se volverá a la pantalla AVANCE.

6 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Capítulo 3: Operaciones básicas

Este capítulo describe los métodos básicos para operar el plotter de forma manual.
Todas las operaciones que se describen en este capítulo deben comenzar desde el estado READY (medios listos) como condición general.
Lleve a cabo las operaciones descritas en este capítulo después de poner el plotter en estado READY consultando el capítulo anterior.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

3.1 Elevar o bajar la herramienta
3.2 Mover el carro de la herramienta y los medios
3.3 Configuración del punto de origen
3.4 Configuración de la dirección de corte
3.5 Detención del corte

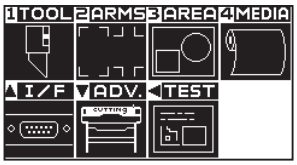
3.1 Elevar o bajar la herramienta

Esta es una función para elevar o bajar la herramienta (el bolígrafo).

Operación

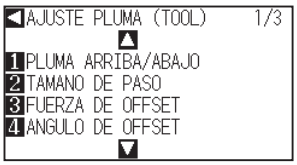
1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se muestra la pantalla MENU.



2 Presione la tecla [1] (TOOL).

▷ Se muestra la pantalla AJUSTE PLUMA (TOOL) (1/3).



3 La herramienta se eleva o baja cada vez que se presiona la tecla [1] (PLUMA ARRIBA/ABAJO).

4 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

3.2 Mover el carro de la herramienta y los medios

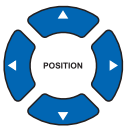
El carro de la herramienta y los medios se pueden mover manualmente mediante la tecla POSITION (Posición). También se puede mover el carro de la herramienta y los medios al punto de origen o moverlos una distancia determinada para mantenerlos separados.

Movimiento manual en pasos

Se puede mover en pasos cuando la pantalla muestra “READY" (Listo) o si se muestra la tecla POSITION (▲▼◀▶).

Operación

1 Presione las teclas POSITION (▲▼◀▶) una vez para mover en la dirección que desee.



▷ El carro de la herramienta o los medios se moverán un paso en la dirección de la tecla POSITION.

Complemento

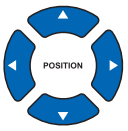
- Se moverá en pasos cada vez que se presione la tecla POSITION (▲▼◀▶).
- Puede cambiarse la distancia de movimiento de los pasos. Consulte la sección "Configuración de la distancia de movimiento" ➡P.3-4.

Movimiento manual continuo

Se puede mover continuamente cuando la pantalla muestra “READY" o cuando se muestra la tecla POSITION (▲▼◀▶).

Operación

1 Mantenga presionadas las teclas POSITION (▲▼◀▶) para seguir moviendo en la dirección que desee.



▷ El carro de la herramienta o los medios seguirán moviéndose en la dirección de la tecla POSITION presionada.

2 Suelte la tecla POSITION (▲▼◀▶).

▷ El movimiento del carro de la herramienta o los medios se detendrá.

Complemento

El carro de la herramienta se moverá más rápidamente cuando se presione la tecla [FAST] (Rápido) simultáneamente con la tecla POSITION.

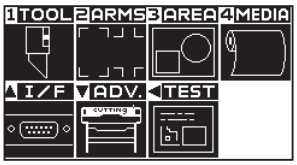
Configuración de la distancia de movimiento

Los parámetros de configuración de la dirección de corte se determinan por la distancia de la dirección de corte.

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Se muestra la pantalla MENU.

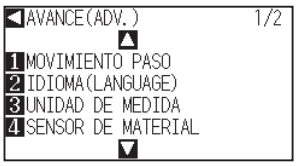


Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

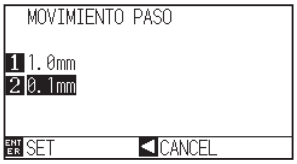
2 Presione la tecla POSITION (▼) (ADV).

▶ Se muestra la pantalla AVANCE (ADV.) (1/2).



3 Presione la tecla [1] (MOVIMIENTO PASO) .

▶ Se muestra la pantalla MOVIMIENTO PASO.



4 Presione la tecla [1] (1.0 mm) o la tecla [2] (0.1 mm).

Complemento

El valor que se elija aquí será la distancia de movimiento para el movimiento del paso.

5 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▶ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de MOVIMIENTO PASO (1/2).

Complemento

Se volverá a la pantalla de MOVIMIENTO PASO (1/2) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

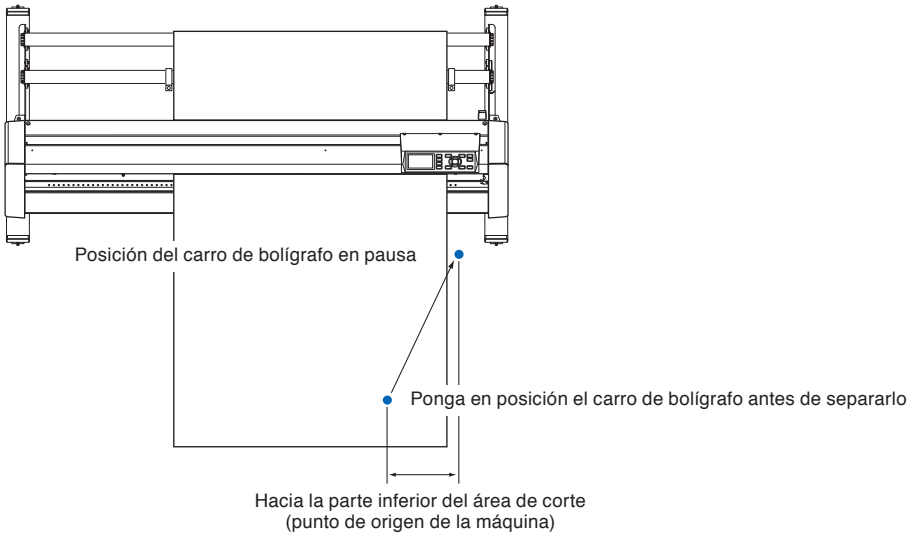
6 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Volverá a la pantalla predeterminada.

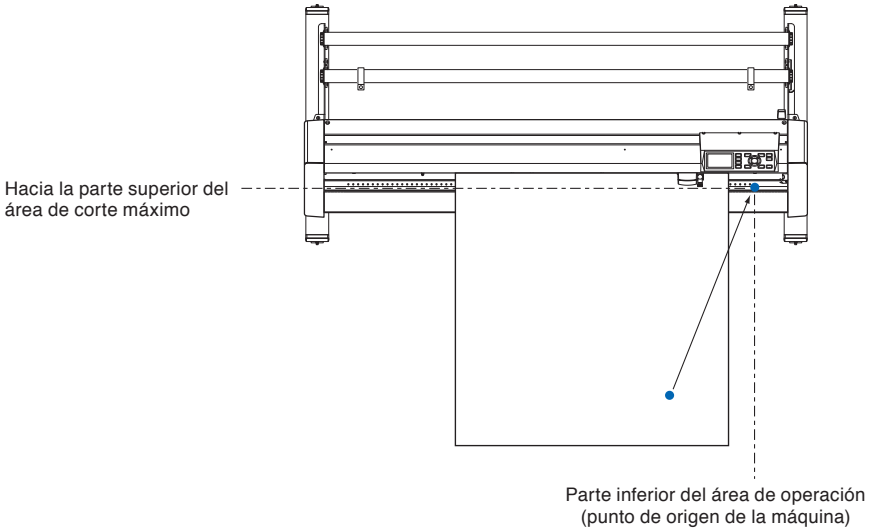
Separación del carro de la herramienta

Es posible mover el carro de la herramienta 100 mm a la derecha y hacia arriba. Esto hace más fácil confirmar los resultados del corte si se lleva a cabo esta operación después de efectuar el corte.

<Al usar medios de rodillo>: vista desde arriba


Posición del carro de bolígrafo en pausa
Ponga en posición el carro de bolígrafo antes de separarlo
Hacia la parte inferior del área de corte
(punto de origen de la máquina)

<Al usar medios de lámina>: vista desde arriba



Operación

1 Presione la tecla [1] (VIEW) en estado READY.

▷ El carro de la herramienta se separará.

Complemento

El carro de la herramienta se moverá hacia arriba y a la derecha efectuando continuamente la misma operación.

Para mover el carro de la herramienta al punto original, haga lo siguiente:

Operación

1 Presione la tecla [2] (HOME) en estado READY.

▷ El carro de la herramienta se moverá al punto de origen.

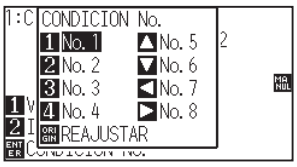
Cambio de la condición de corte (N.° de condición)

Siga estos pasos para cambiar la condición de corte (n.° de condición).

Operación

1 Presione la tecla [ENTER] en estado READY.

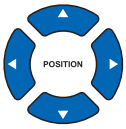
▷ Se muestra la pantalla de selección CONDITION No.



Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

2 Presione la tecla [1] (No.1), la tecla [2] (No.2), la tecla [3] (No.3), la tecla [4] (No.4), la tecla [▲] (No.5), la tecla [▼] (No.6), la tecla [◀] (No.7) o la tecla [▶] (No.8), presionando simultáneamente la tecla [ENTER].



▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

Al presionar la tecla [ORIGIN] (REAJUSTAR), se volverá al estado de cuando se encendió. Consulte la P.3-6 para ver Reinicio (volver al estado inicial de cuando se encendió).

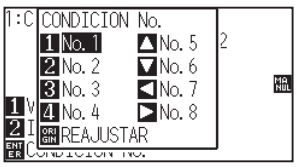
Reinicio (volver al estado inicial de cuando se encendió)

Para mover a la posición en la que se encontraba cuando se encendió, siga estos pasos:

Operación

1 Presione la tecla [ENTER] en estado READY.

▷ Se muestra la pantalla de selección CONDITION No.



Complemento

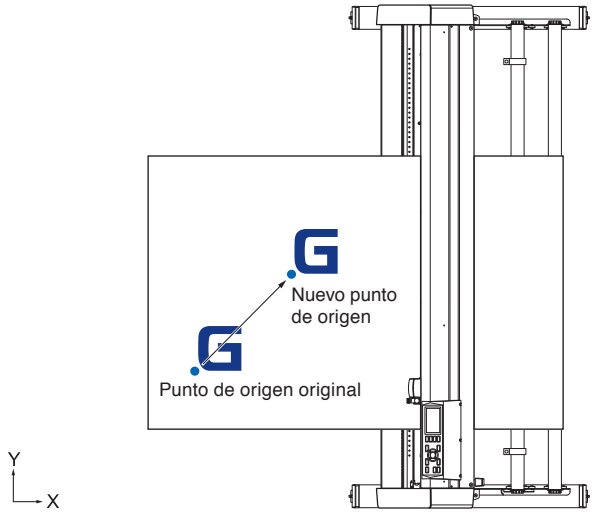
Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

2 Presione la tecla [ORIGIN] (REAJUSTAR) de forma simultánea con la tecla [ENTER].

▷ Se lleva a cabo la inicialización y se muestra la pantalla SELECT.

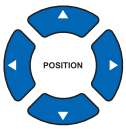
3.3 Configuración del punto de origen

El punto donde comienza el corte se denomina punto de origen. El punto de origen puede establecerse en cualquier ubicación.



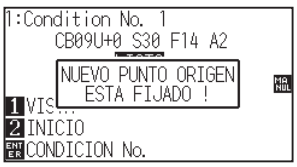
Operación

1 Mueva la herramienta al nuevo punto de origen presionando la tecla POSITION (▲▼◀▶) cuando esté en estado READY.



2 Presione la tecla [ORIGIN].

▷ Se establece el nuevo punto de origen y se muestra el mensaje "NUEVO PUNTO ORIGEN ESTA FIJADO !" durante unos segundos en la pantalla.

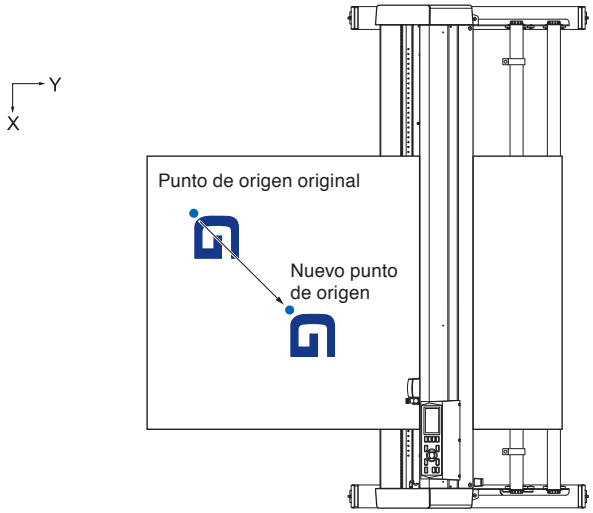


Cuando se configura la rotación de los ejes de coordenadas

Si se mueve el punto de origen cuando los ejes de coordenadas están rotados, se moverá el punto de origen como se muestra a continuación.

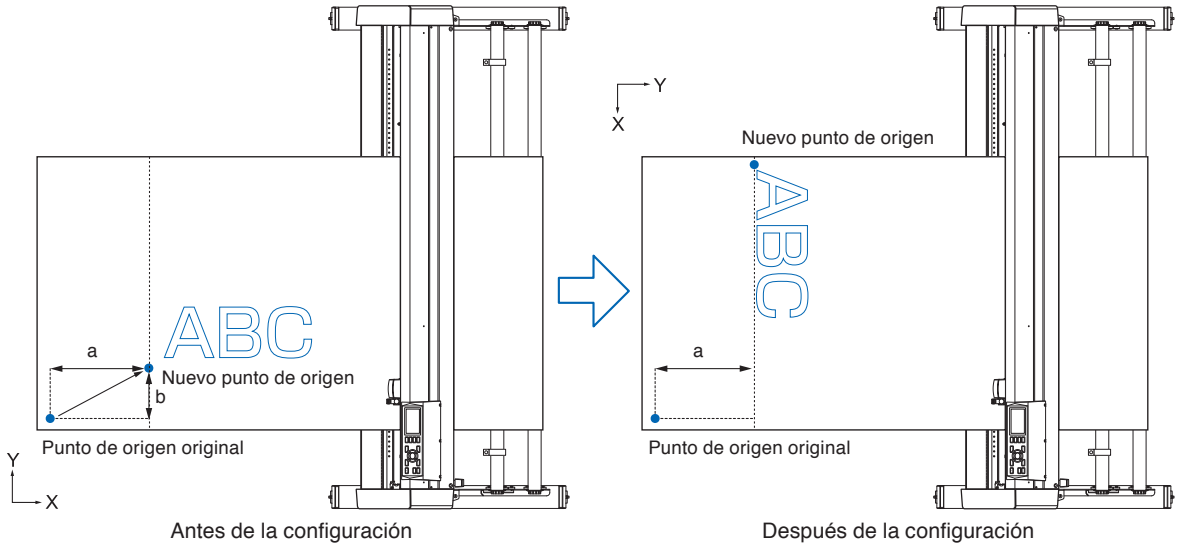
Complemento

Consulte la sección "Configuración de la dirección de corte" P.3-10 para ver información sobre la rotación de los ejes de coordenadas.



Cuando se rotan los ejes de coordenadas después de configurar el punto de origen

El punto de origen inicializará como se muestra a continuación si se rotan las coordenadas después de mover el punto de origen. La distancia "a" se mantendrá, pero la distancia "b" se inicializará.



Complemento

- Para usar el movimiento del punto de origen y la rotación de los ejes de coordenadas juntos, siempre rote los ejes de coordenadas primero y luego mueva el punto de origen.
- El valor de coordenada que se muestra después de configurar el nuevo punto de origen es una distancia a partir del nuevo punto de origen.

Configuración del punto de origen con HP-GL establecido

Cuando se utiliza el comando HP-GL, se configura el punto de origen a la izquierda inferior del área de corte o al centro.

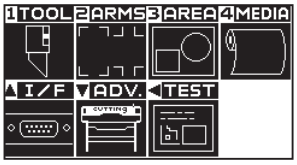
Complemento

- Al utilizar el comando GP-GL, esta configuración no afecta la operación.
- Consulte la sección "Configuración de controles desde la computadora" P.11-1 para ver cómo configurar el COMANDO.

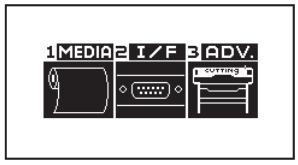
Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se muestra la pantalla MENU.



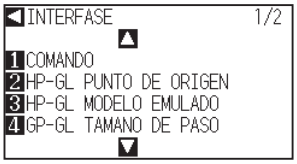
Pantalla MENU
(Modo normal)



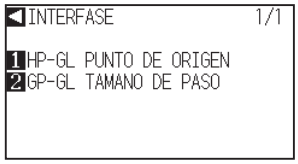
Pantalla MENU
(Modo simple)

2 Presione la tecla POSITION (▲) (I/F) en modo Normal o presione la tecla [2] (I/F) en modo Simple.

▷ Se muestra la pantalla INTERFACE.



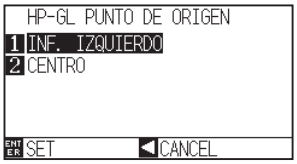
Pantalla INTERFACE
(Modo normal)



Pantalla INTERFACE
(Modo simple)

3 Presione la tecla [2] (HP-GL PUNTO DE ORIGEN) en modo Normal, o presione la tecla [1] (HP-GL PUNTO DE ORIGEN) en modo Simple.

▷ Se muestra la pantalla de configuración HP-GL PUNTO DE ORIGEN.



4 Presione la tecla [1] (INF. IZQUIERDO) o la tecla [2] (CENTRO).

5 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla I/F.

6 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

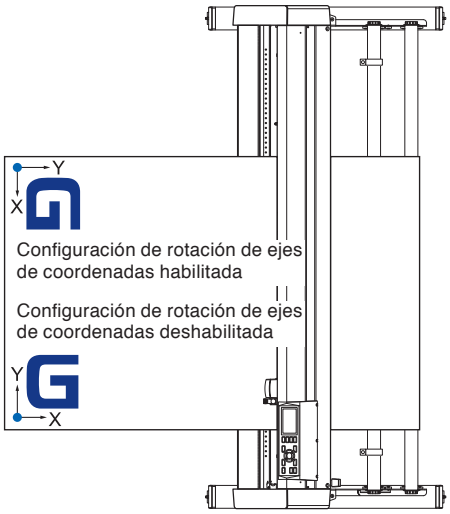
Volverá a la pantalla I/F sin cambiar la configuración si se presiona la tecla POSITION [◀] (CANCEL).

3.4 Configuración de la dirección de corte

Rote los ejes de coordenadas para cambiar la dirección de corte.

Referencia

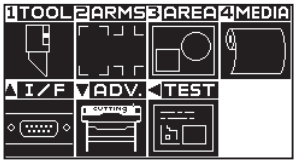
La configuración de rotación se guardará aunque se apague la energía.



Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Se muestra la pantalla MENU.

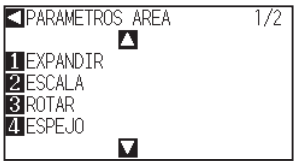


Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

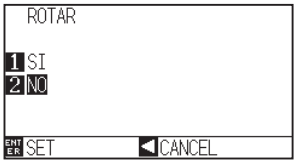
2 Presione la tecla [3] (AREA).

▶ Se muestra la pantalla de configuración PARAMETROS AREA (1/2).



3 Presione la tecla [3] (ROTAR).

▶ Se muestra la pantalla ROTATE.



4 Presione la tecla [1] (SI) o la tecla [2] (NO).

5 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de configuración PARAMETROS AREA (1/2) (Parámetros del área).

6 Presione la tecla [PAUSE/MENU].
El carro de la herramienta se mueve a la posición de coordenadas que configure.

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

Volverá a la pantalla de configuración PARAMETROS AREA (1/2) sin cambiar estos parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

3.5 Detención del corte

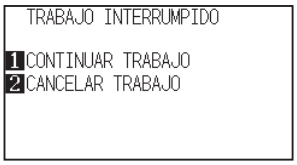
La herramienta dejará de cortar cuando se presione la tecla [PAUSE/MENU] durante el corte. Se muestra el menú de selección de operación en la pantalla del panel de control cuando está detenido. Es posible elegir continuar o detener la operación.
También es posible intercambiar o reiniciar los medios mientras están detenidos.

Pausa y reinicio del corte

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Se detendrá el corte y se mostrará la siguiente pantalla.



2 Lleve a cabo la operación necesaria, como cambiar los medios.

Complemento

No se produce ningún efecto en la selección del tipo de medio cuando la palanca de selección de medios se mueve hacia arriba y abajo con el corte pausado. También es posible intercambiar o reiniciar los medios.

3 Presione la tecla [1] (CONTINUAR TRABAJO) .

▶ Se iniciará el corte y la pantalla retomará la operación.

Pantalla PROCESSING
(Procesando)
(Modo normal)

Pantalla PROCESSING
(Procesando)
(Modo simple)

Complemento

Se detiene el corte presionando la tecla [2] (CANCELAR TRABAJO).
Consulte "Detención del corte" P.3-13.

Detención del corte

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se detendrá la operación y se mostrará la siguiente pantalla.

```
 TRABAJO INTERRUMPIDO

1 CONTINUAR TRABAJO
2 CANCELAR TRABAJO
```

2 Presione la tecla [2] (CANCELAR TRABAJO).

▷ Se muestra la siguiente pantalla.

```
LIMPIAR MEM. BUFFER
CANCELAR ENVIO
DE DATOS DESDE
EL PC

1 LIMPIAR
2 CANCELAR
```

Complemento

Se retoma el corte presionando la tecla [1] (CONTINUAR TRABAJO). Consulte la sección "Pausar y retomar el corte" P.3-12.

3 Confirme si la transferencia de datos de la computadora se ha detenido y presione la tecla [1] (LIMPIAR).

▷ Se muestra la siguiente pantalla, se borra la memoria intermedia y se vuelve a la pantalla predeterminada.

```
 LIMPIANDO MEM. BUF.
      UN MOMENTO
```

↓

```
 LIMPIEZA DE BUFFER
      TERMINADO!
```

↓

```
1:Condition No. 1
    CB09U+0 S30 F14 A2
         LISTO

1 VISTA
2 INICIO
ENT CONDICION No.
```

Pantalla READY
(Modo normal)

```
 Uso en exteriores
 CB09U S20 F12+0   SimpleMD
         LISTO

1 VISTA
2 INICIO
CONDI CONDICION
```

Pantalla READY
(Modo simple)

Complemento

- Volverá a la pantalla de detención de la operación sin borrar la memoria intermedia si se presiona la tecla [2] (CANCELAR).
- En caso de que se interrumpa la operación y se borre la memoria intermedia, asegúrese de que se haya detenido la transferencia de datos.
  Si continúa la transferencia de datos, pueden producirse operaciones anormales donde se procesan datos del medio.

Capítulo 4: Funciones prácticas

Este capítulo describe las funciones prácticas del plotter.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

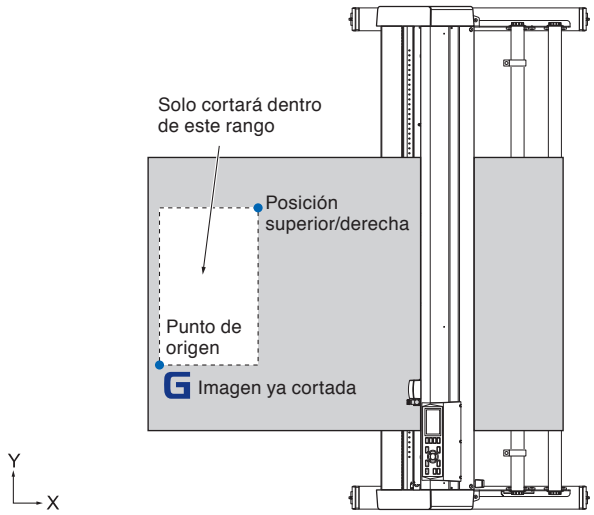
4.1 Configuración de corte
4.2 Copia (Corte duplicado)
4.3 Corte de paneles

4.1 Configuración de corte

Es posible configurar parámetros como el área y el ancho del corte, la longitud de la página, el corte en espejo, aumentado, disminuido, etc.

Configuración del área de corte

El punto de origen se configurará a la derecha/debajo del ÁREA una vez que se establezca el ÁREA. Es posible establecer el punto de origen en el centro cuando se selecciona HPGL.
Mueva el punto de origen para cambiar la posición de corte.



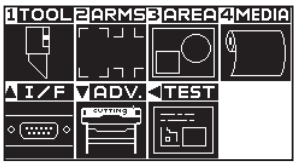
Complemento

- Consulte la sección "Configuración del punto de origen" P.3-7 para obtener información sobre el movimiento del punto original.
- Consulte la sección “Configuración del punto de origen con HP-GL establecido" P.3-9 para establecer el punto de origen con el comando HP-GL.

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU] en estado READY.

▶ Se muestra la pantalla MENU.



Complemento

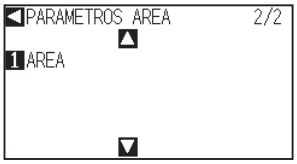
- Lleve a cabo la configuración en modo Normal.
- Consulte la sección "Cómo usar el panel de control" P.2-24 para ver información sobre el estado READY.

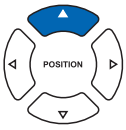
2 Presione la tecla [3] (AREA).

▶ Se muestra la pantalla de configuración PARAMETROS AREA (1/2).

3 Presione la tecla POSITION (▼).

▶ Se muestra la pantalla de configuración PARAMETROS AREA (2/2).





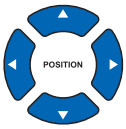
4 Presione la tecla [1] (AREA).

▶ Se muestra la pantalla COLOCAR INF. IZDA.

Complemento

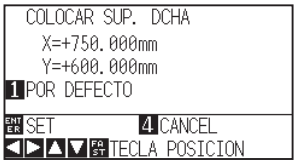
- El valor de coordenadas que se muestra aquí es la distancia del punto original al carro de la herramienta.
- Presione la tecla [1] (POR DEFECTO) si el área de corte no debe cambiar.

5 Presione la tecla POSITION (▲▼◀ ▶) y mueva el carro de la herramienta a la posición que debe ser la parte inferior/izquierda del ÁREA.



6 Presione la tecla [ENTER] (SET) cuando el carro de la herramienta esté en la posición correcta.

▶ Se muestra la pantalla COLOCAR SUP. DCHA.

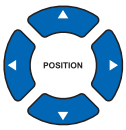


Complemento

Configure el rango de corte X e Y para las áreas superior/derecha e inferior/izquierda al menos a 10 mm de distancia.
Aparecerá un mensaje de error para las áreas que sean demasiado pequeñas.

Deberá reiniciar estos parámetros para los puntos superior/derecho e inferior/izquierdo.

7 Presione la tecla POSITION (▲▼◀ ▶) y mueva el carro de la herramienta a la posición que debe ser la parte superior/derecha del ÁREA.



8 Presione la tecla [ENTER] (SET) cuando el carro de la herramienta esté en la posición correcta.

▶ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de configuración PARAMETROS AREA (2/2).

Complemento

Volverá a la pantalla de configuración PARAMETROS AREA (2/2) sin cambiar la configuración si se presiona la tecla [4] (CANCEL).

9 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Volverá a la pantalla predeterminada.

Configuración del ancho de corte (EXPANSIÓN)

Configure el ancho de corte. Es posible configurarlo de modo que corte el área fuera de los rodillos de empuje o que no corte en los extremos de los medios.
La configuración predeterminada es en el extremo interno de los rodillos de empuje. Puede establecerse hasta 10 mm hacia afuera (valor positivo) o 10 mm hacia adentro (valor negativo) con respecto a la posición predeterminada. El ancho se incrementará si el valor se establece como positivo y disminuirá si el valor se establece como negativo. La configuración afectará a ambos extremos, haciendo que el cambio en el ancho total sea del doble de valor establecido.

⚠ PRECAUCIÓN

No establezca la posición "INITIAL BLADE CONTROL POSITION" (Posición inicial de control de la hoja) del ajuste de PLUMA "OUTSIDE" (Exterior) cuando el valor de configuración está establecido a más de 8 mm. La hoja puede dañarse si se mueve el carro fuera de los medios en estas condiciones.

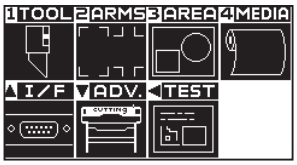
Complemento

- Si el valor se establece como positivo, se puede cortar por encima de la posición de los rodillos de empuje, pero los rodillos de empuje pasan en el lugar del corte, creando la posibilidad de un ingreso incorrecto en la máquina, según los medios.
- Establezca el ancho de área de corte y luego envíe los datos de corte al plotter. Los datos de corte de la memoria intermedia se borrarán cuando se cambie el ancho del área de corte.

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU] en estado READY.

▷ Se muestra la pantalla MENU.



Complemento

- Lleve a cabo la configuración en modo Normal.
- Consulte la sección "Cómo usar el panel de control" P.2-24 para ver información sobre el estado READY.

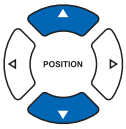
2 Presione la tecla [3] (AREA).

▷ Se muestra la pantalla de configuración PARAMETROS AREA (1/2).

3 Presione la tecla [1] (EXPANDIR).

▷ Se muestra la pantalla de configuración LIM. EXPANDIR.

4 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.



Complemento

- Si el valor de configuración se establece en un área entre +1.0 mm y +10.00 mm, la dirección de transferencia del área de corte también se expandirá 5 mm hacia adelante.
- El área predeterminada que puede configurarse es de +10.0 a -10.0 mm.

5 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▶ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla PARAMETROS AREA (1/2).

Complemento

Se volverá a la pantalla de configuración PARAMETROS AREA (1/2) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

6 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Volverá a la pantalla predeterminada.

Configuración de la longitud de la página

Se establece la longitud de una página cuando se utilizan medios de rodillo.
Únicamente se cortará la parte que entre en la longitud de página establecida en caso de los datos de corte que sean mayores que la longitud establecida de la página, y la parte que quede fuera no se cortará.

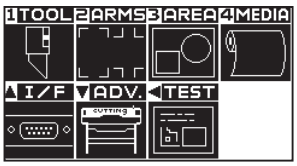
Referencia

- La configuración predeterminada de la longitud de la página es: CE6000-40 es de 2m, CE6000-60/120 es de 5m. Verifique la configuración de la longitud de la página al cortar longitudes externas.
  * Asegúrese de utilizar la cesta (opción) al cortar objetos de más de 2 m.
- El proceso de control de calidad de salida de página llega hasta 2 m en el modelo CE6000-40 y hasta 5 m para el modelo CE6000-60/120. (Depende del medio especificado por Graphtec y las condiciones de configuración.)
  • Use la cesta (opción).
  • Use la película gráfica para electrocorte Scotchcal 3M 7725-10.
  • Configure la velocidad a menos de 30 y la aceleración a menos de 2 (en modo Simple, no hay necesidad de configurar nada, así que no está disponible.)
  • Efectúe la carga previa para la cantidad que se debe utilizar antes del corte.
  • Deje los medios en el ambiente en que se utilizarán durante un período adecuado si la desviación de temperatura y humedad es grande.
  • Configure ambos rodillos de empuje al menos 15 mm dentro del borde de los medios.
- Configure la tensión lateral de los medios de modo uniforme cuando configure la película adhesiva de color o registre los medios al cortar longitudes extensas.
- Si no se configura de modo uniforme, es posible que los medios se desprendan de los rodillos.
- Retire la cantidad que desea utilizar antes de cortar cuando utilice los medios de rodillo.
- Para reducir el movimiento de los medios, lleve a cabo la carga previa de toda la longitud que deba cortarse (consulte la sección “Carga previa de los medios (papel o película de marcado)" ➡P.2-31). Asimismo, la carga previa puede llevarse a cabo automáticamente cuando se reciben los datos (consulte la sección “Operación de carga previa cuando se reciben los datos de corte" ➡P.8-4) o de forma automática cuando se cargan los medios (consulte la sección “Operación de carga previa cuando se configuran los medios Carga inicial)" ➡P.8-6).
  * La carga previa estabilizará la carga aclimatando los medios y quitando el exceso.
- Esta configuración se mantiene incluso después de apagar la energía.

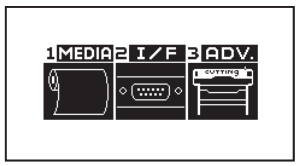
Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se muestra la pantalla MENU.



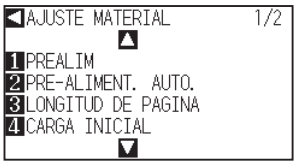
Pantalla MENU
(Modo normal)



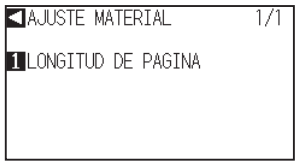
Pantalla MENU
(Modo simple)

2 Presione la tecla [4] (MEDIA) en modo Normal o la tecla [1] (MEDIA) en modo Simple.

▷ Se muestra la pantalla AJUSTE MATERIAL.



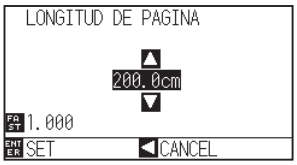
Pantalla AJUSTE MATERIAL
(Modo normal)



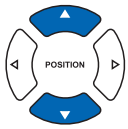
Pantalla AJUSTE MATERIAL
(Modo simple)

3 Presione la tecla [3] (LONGITUD DE PAGINA) en modo Normal o presione la tecla [1] (LONGITUD DE PAGINA) en modo Simple.

▷ Se muestra la pantalla LONGITUD DE PAGINA.



4 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.



Complemento

- Pueden cambiarse los dígitos de la configuración presionando la tecla [FAST].
- El rango de configuración es de 20.0 cm a 5000.0 cm.

5 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de configuración AJUSTE MATERIAL.

Complemento

Volverá a la pantalla MEDIA SETTING sin cambiar la configuración si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

6 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

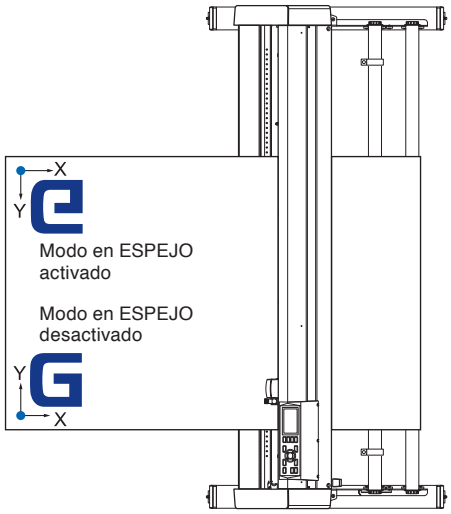
▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Configuración de corte en espejo

Hay una función para cortar en espejo, invirtiendo el punto de origen y los ejes de coordenadas. Configure el parámetro MIRROR (Espejo) para hacer cortes en espejo.

Referencia

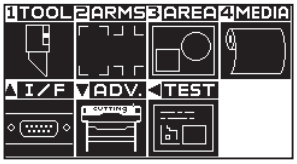
Esta configuración se guardará aunque se apague la energía.



Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Se muestra la pantalla MENU.

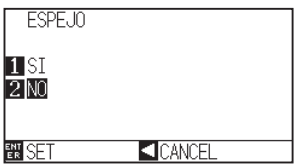


2 Presione la tecla [3] (AREA).

▶ Se muestra la pantalla de configuración PARAMETROS AREA (1/2).

3 Presione la tecla [4] (ROTAR).

▶ Se muestra la pantalla de configuración ESPEJO.



Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

4 Presione la tecla [1] (SI).

Complemento

Presione la tecla [2] (NO) para desactivar el modo en espejo.

5 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla PARAMETROS AREA (1/2).

Complemento

Volverá a la pantalla de configuración PARAMETROS AREA (1/2) sin cambiar estos parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

6 Presione la tecla [PAUSE/MENU].
El carro de la herramienta se mueve a la posición de coordenadas que configure.

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Configuración de la escala de aumento/reducción (Scale)

Se puede aumentar o reducir el corte.
El índice de aumento o reducción de los datos de corte puede cambiarse mediante la configuración.

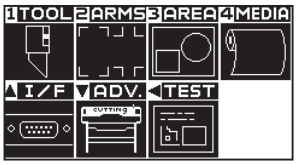
Referencia

Esta configuración se guardará aunque se apague la energía.

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se muestra la pantalla MENU.

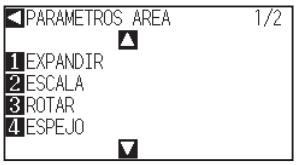


Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

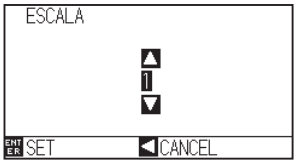
2 Presione la tecla [3] (AREA).

▷ Se muestra la pantalla de configuración PARAMETROS AREA (1/2).

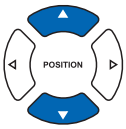


3 Presione la tecla [2] (ESCALA).

▷ Se muestra la pantalla de configuración SCALE.



4 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.



Complemento

Los valores que pueden configurarse son 1/8, 1/4, 1/2, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7 y 8 (múltiplos).

5 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▶ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla PARAMETROS AREA (1/2).

Complemento

Volverá a la pantalla de configuración PARAMETROS AREA (1/2) sin cambiar estos parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

6 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Volverá a la pantalla predeterminada.

4.2 Copia (Corte duplicado)

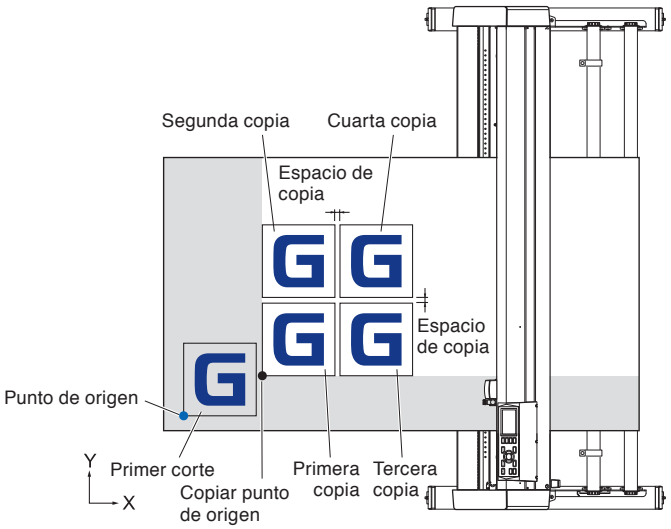
La función para cortar números específicos de datos de corte almacenados en la memoria intermedia se llama COPY (Copia).

Complemento

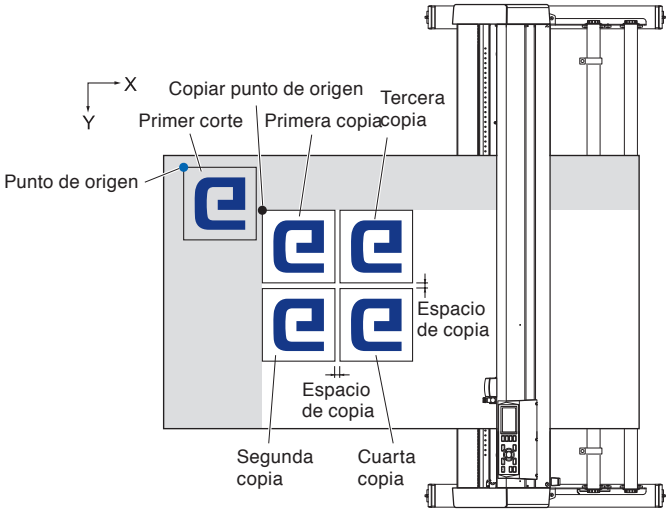
- No envíe nuevos datos al plotter mientras se esté realizando la copia. Se borrarán los datos de corte de la memoria intermedia.
- Se borrarán los datos de corte anteriores y se almacenarán los datos nuevos como datos de corte si se envían nuevos datos antes de transcurridos 10 segundos o más a partir del momento en que se termina de efectuar el corte.
- No se pueden copiar datos si ocupan más de 1,6 MB, porque no es posible almacenarlos en la memoria intermedia del plotter.
- La memoria intermedia que puede utilizarse para la copia disminuirá si activa la clasificación de datos. Desactive la clasificación de datos si necesita copiar cortes con muchos datos. Consulte “Clasificación de datos de corte” P.8-2 para obtener información sobre la clasificación de datos.
- Cuando se corte con la función de copia, se debe vigilar que no quede fuera de los medios.
- Si los datos de corte originales que se deben copiar comienzan separados del punto de origen, el corte copiado también comenzará separado del punto de origen. Para evitar el desperdicio de espacio, cree los datos de corte cerca del punto de origen.
- No pueden copiarse los datos de marca de registro de alineación.

Cuando el modo de cambio de medios está desactivado

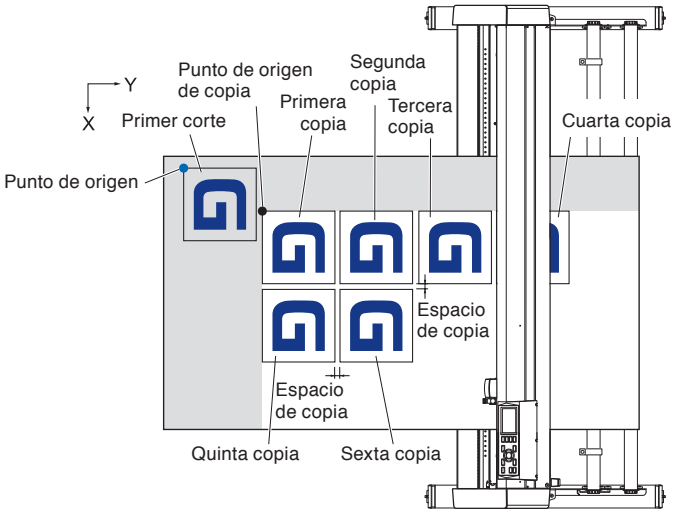
La copia se lleva a cabo en el siguiente orden.



Se copiará en el siguiente orden si está establecido el parámetro MIRROR.



Se copiará en el siguiente orden si está establecido el parámetro COORDINATE AXES ROTATION.

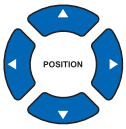


Operación

1 Cree un dato que desee copiar.

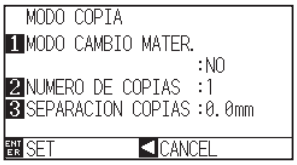
▷ Los datos de corte se almacenan en la memoria intermedia.

2 Presione la tecla POSITION (▲▼◀ ▶) y mueva el carro de la herramienta a la posición de copia.



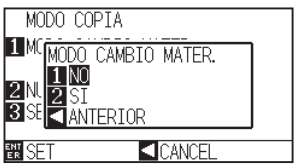
3 Presione la tecla [COPY].

▷ Se muestra la pantalla MODO COPIA.



4 Presione la tecla [1] (MODO CAMBIO MATER.) (Modo de cambio de media).

▷ Se muestra la pantalla MODO CAMBIO MATER.



5 Presione la tecla [1] (NO).

▷ Confirme la configuración y vuelva a la pantalla COPY MODE (Modo de copia).

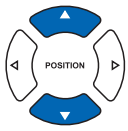
Complemento

- Al establecer el intervalo de copia, establezca el parámetro “MEDIA CHANGE MODE” como OFF.
- Se muestra el mensaje “NO DATA FOR COPY IN BUFFER!” (No hay datos para copiar en la memoria intermedia) si no hay datos en la memoria intermedia. Envíe los datos de corte.
- Si se envían demasiados datos desde la memoria intermedia, se mostrará el mensaje "1 copy in the Copy mode buffer!" (1 copia en la memoria intermedia de modo de copia).
- Si los datos que deben copiarse son mayores que el área de corte, se mostrará el mensaje "Cannot copy, the valid area is too small" (No se puede copiar; el área válida es demasiado pequeña).

6 Presione la tecla [2] (NUMERO DE COPIAS).

▷ Se muestra la pantalla de configuración NUMERO DE COPIAS.

7 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.

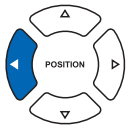


Complemento

- La cantidad de copias puede configurarse de 1 a 100, hasta el máximo que entre en los medios colocados en laimpresora.
- El valor inicial de la cantidad de copias siempre es 1.

8 Confirme la configuración y presione la tecla [POSITION] (◀) (ANTERIOR).

▷ Se seleccionará la cantidad de copias y se volverá a la pantalla de modo COPY.



Complemento

Se muestra el mensaje "CANNOT COPY CUT AREA TOO SMALL!" (No se puede copiar, el área de corte es demasiado pequeña) si el área de corte es más pequeña que los datos de copia. Expanda el área de corte o coloque medios que sean lo suficientemente grandes para la copia.

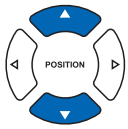
9 Presione la tecla [3] (SEPARACION COPIAS).

▷ Se muestra la pantalla SEPARACION COPIAS.

Complemento

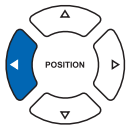
- El intervalo de copia puede configurarse con MEDIA CHANGE MODE desactivado.
- El espacio de copia puede configurarse de 1.0 mm a 10.0 mm.
- Esta configuración se mantiene incluso después de apagar la energía.

10 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.



11 Confirme la configuración y presione la tecla POSITION (◀) (ANTERIOR).

▷ Se seleccionará la cantidad de copias y se volverá a la pantalla MODO COPIA.



12 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se mostrará "COPY" en la pantalla y se copiará tanto como se especifique.

Complemento

Los datos de corte se almacenan aunque se cambien los medios. Puede copiarse muchas veces hasta que se borre la memoria intermedia. Puede volver a copiarse después de cambiar los medios presionando la tecla [COPY].

Cuando el modo de cambio de medios está activado

El mensaje Media Switch (Cambio de medios) aparece siempre que se agregue un corte único en modo Media Switch. Si se elige cambiar los medios, se detectarán los medios instantáneamente y se pasará al área de copia (corte).
Pueden hacerse copias de cambio de medios, hasta el número de copia configurado (número designado).

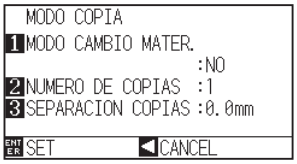
Operación

1 Cree un dato que desee copiar.

▷ Los datos de corte se almacenan en la memoria intermedia.

2 Presione la tecla [COPY].

▷ Se muestra la pantalla MODO COPIA.



Complemento

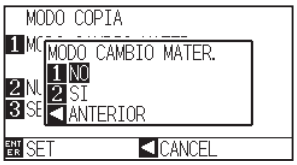
- Si se activa MEDIA CHANGE MODE se mostrará el mensaje MEDIA SWITCH después de todos los cortes.

Si se presiona la tecla POSITION (◀) (QUIT COPY), se suspenderá la copia y se volverá a la pantalla predeterminada.

- Al cambiar los medios, la selección de medios se elegirá a partir de la opción que se seleccionó antes de copiar.
- Si no hay datos en la memoria intermedia, se mostrará el mensaje "There is no data for copying in the buffer" (No hay datos para copiar en la memoria intermedia).Envíe los datos de corte.
- Si se envían demasiados datos desde la memoria intermedia, se mostrará el mensaje “1 copy in the Copy mode buffer!” (Una copia en la memoria intermedia de modo de copia).

3 Presione la tecla [1] (MODO CAMBIO MATER.).

▷ Se muestra la pantalla MODO CAMBIO MATER.



4 Presione la tecla [2] (SI).

▷ Confirme la configuración y vuelva a la pantalla MODO COPIA.

Complemento

Volverá a la pantalla MODO COPIA sin cambiar la configuración si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

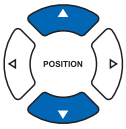
5 Presione la tecla [2] (NUMERO DE COPIAS).

▷ Se muestra la pantalla de configuración NUMERO DE COPIAS.

Complemento

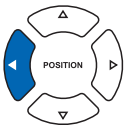
La cantidad de copias puede configurarse de 1 a 100.

6 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.



7 Confirme la configuración y presione la tecla [POSITION] (◀) (ANTERIOR).

▷ Se seleccionará la cantidad de copias y se volverá a la pantalla COPY MODE.



Complemento

Se muestra el mensaje "CANNOT COPY CUT AREA TOO SMALL!" si el área de corte es más pequeña que los datos de copia. Expanda el área de corte o coloque medios que sean lo suficientemente grandes para la copia.

8 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se mostrará el mensaje "MODO COPIA CAMBIAR MATERIAL !" en la pantalla.

Complemento

Los datos de corte se almacenan aunque se cambien los medios. Puede copiarse muchas veces hasta que se borre la memoria intermedia. Puede volver a copiarse después de cambiar los medios presionando la tecla [COPY].

9 Cambie los medios.

▷ El plotter comienza una copia inmediatamente después de cambiar los medios.

Se repetirá la cantidad de copias especificada para esta operación. En caso de suspensión, presione la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

4.3 Corte de paneles

Para evitar las desviaciones de extensión, utilice la longitud de partición durante el corte.

Complemento

- Cuando la opción de cuartilla de partición esté activada, la máquina comenzará dividiendo la longitud de partición y continuará cortando hasta que aparezca una de las siguientes pausas de datos. Cuando la primera área particionada esté terminada, la máquina pasará a la siguiente área y repetirá este proceso hasta que se hayan cortado todas las áreas.
- Pausas de datos:
  (1) No se envían datos durante un par de segundos después de terminar el corte. (Interrupción)
  (2) Se configura un comando relacionado con la colocación de material. (comandos GP-GL: F, SO; comandos HP-GL: AF, AH, PG)
  (3) HP-GL: SP0, NR, GP-GL: J0.
  (4) Cuando aparecen las pausas de datos (2) y (3), la tarea de ese comando comenzará cuando haya terminado el corte de cuartilla de partición.
- El corte de cuartilla de partición continuará para cada conjunto de datos cuando un comando causa una pausa de datos, aunque se envíen varios conjuntos de datos antes de que termine el corte (aunque haya varios conjuntos de datos de cuartilla de partición en la memoria intermedia del plotter).
- Cuando la cuartilla de partición y la transferencia automática de medios están activadas al mismo tiempo, la máquina ignorará la configuración de longitud de trasferencia automática de medios y continuará trabajando con la prioridad de longitud de partición más los comandos de un par de minutos atrás (con huellas).
- Cuando la cuartilla de partición está activada y las marcas de registro no se verán, no se podrán cambiar las copias, el punto de origen, la carga inicial y el área de corte no pueden cambiarse.
- La cuadrilla de partición no puede efectuarse cuando un archivo de datos hace que la memoria intermedia esté llena. Asegúrese de enviar siempre datos que no superen el tamaño de la memoria intermedia

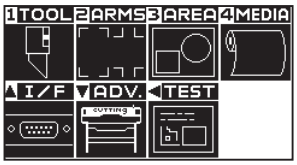
Referencia

Esta configuración se guardará aunque se apague la energía.

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Se muestra la pantalla MENU.



Complemento

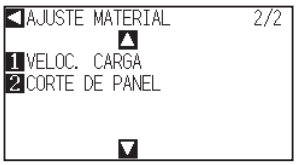
Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

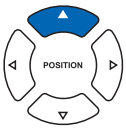
2 Presione la tecla [4] (MEDIA).

▶ Se muestra la pantalla AJUSTE MATERIAL (1/2).

3 Presione la tecla POSITION (▲).

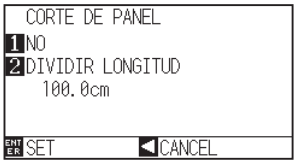
▷ Se muestra la pantalla AJUSTE MATERIAL (2/2).





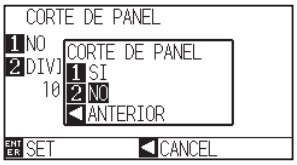
4 Presione la tecla [2] (CORTE DE PANEL).

▷ Se muestra la pantalla CORTE DE PANEL.



5 Presione la tecla [1] (NO).

▷ Se muestra la pantalla de configuración CORTE DE PANEL.

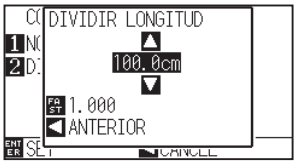


6 Presione la tecla [1] (SI) o la tecla [2] (NO).

▷ Confirme la configuración y vuelva a la pantalla DIVIDIR LONGITUD.

7 Presione la tecla [2] (DIVIDIR LONGITUD).

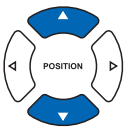
▷ Se muestra la pantalla de configuración DIVIDIR LONGITUD.



Complemento

- Presione la tecla [FAST] para cambiar los dígitos de configuración.
- La longitud de partición puede configurarse de 1.0 a 2000.0 cm.

8 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.



9 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Confirme la configuración y vuelva a la pantalla AJUSTE MATERIAL (2/2).

10 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

Se volverá a la pantalla de configuración AJUSTE MATERIAL (2/2) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

Capítulo 5: ARMS
(Advanced Registration Mark Sensing System, Sistema de sensores avanzados de marcas de registro)

El sistema ARMS (Advanced Registration Mark Sensing System) es una función para leer la marca de registro escrita en los medios mediante sensores.
La inclinación de los ejes y la distancia puede ajustarse con 2 PUNTOS o 3 PUNTOS. Puede modificarse con 2 ejes de pandeo de ajuste además del ajuste con los ejes (inclinación) y el ajuste de distancia con 4 PUNTOS.
Al cortar el contorno de la figura impresa y al volver a cortar medios, es posible lograr cortes de alta precisión utilizando el sistema ARMS para ajustar teniendo en cuenta las discrepancias en la posición de impresión.
Es posible llevar a cabo un ajuste de las marcas de registro múltiples o un ajuste del área de segmentación conectando con el software de la aplicación en la computadora. Consulte las guías de operación del software de la aplicación para ver información sobre la función de ajuste de la marca de registro en conexión con el software de la aplicación.
Este capítulo describe en términos generales el sistema ARMS (Advanced Registration Mark Sensing System) y cómo configurar y utilizar el ARMS en el panel de control.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

5.1 Descripción general de ARMS
5.2 Configuración y ajuste de ARMS
5.3 Configuración de la posición con ARMS

5.1 Descripción general de ARMS

El sistema ARMS (Advanced Registration Mark Sensing System) lee la marca de registro (línea de referencia) escrita en los medios mediante sensores.
La precisión de lectura de la marca de registro cuando la máquina está leyendo una marca de registro designada tiene un margen de 0.3 mm.
Tome nota de lo siguiente durante la lectura de marcas de registro. El área de corte, el ancho, la longitud de la página, el certificado y el zoom para acercar/alejar pueden configurarse.

P.5-2 Forma (patrón) de la marca de registro
P.5-3 Rango de lectura necesario para detectar la marca de registro
P.5-4 Posición de los medios y la marca de registro
P.5-5 Posición del punto de origen y la marca de registro
P.5-6 Medios que la marca de registro no puede detectar

Complemento

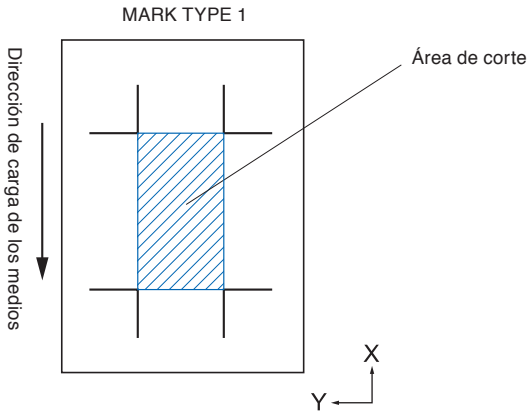
- Lleve a cabo la lectura automática de la marca de registro con un pisapapeles (consulte la sección "Configuración del pisapapeles" P.7-17) activado. Si esta función no está activada, los medios pueden levantarse y es posible que la marca de registro no se lea correctamente.
- Cuando la cuartilla de partición está activada, no puede utilizarse la función ARMS. No pueden configurarse los parámetros de ARMS en modo Simple.
- Incluso en modo Simple puede utilizarse comandos para especificar las marcas de registro (efectuando operaciones). Para elementos sin comandos específicos, se utilizará la configuración de ARMS especificada en modo Normal.

Forma (patrón) de la marca de registro

Las formas (patrones) de la marca de registro que el plotter puede leer son de los siguientes dos tipos.

TIPO DE MARCA 1

El parámetro MARK TYPE 1 (Tipo de marca 1) se usa cuando no desea que la marca de registro esté dentro del área de corte. El área de corte se hace más pequeña para el área de la marca de registro en los medios.

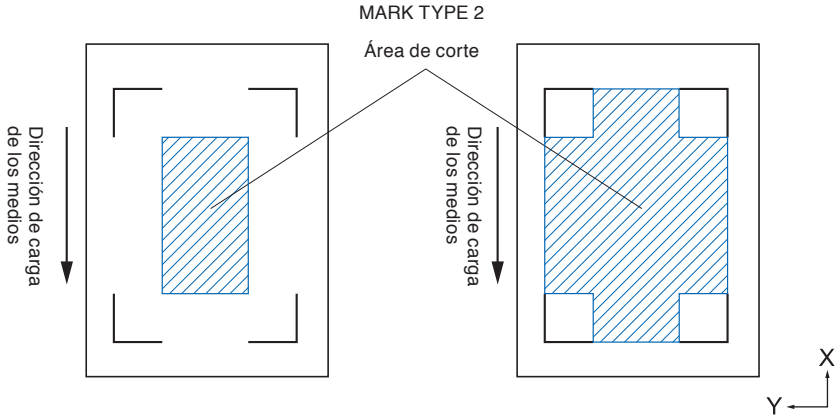


Complemento

- La figura de la izquierda es para 4 PUNTOS. El número de la marca de registro será distinta para los 2 PUNTOS y 3 PUNTOS, pero la forma de la marca de registro será la misma.
- Consulte la sección “Configuración de la forma (patrón) de la marca de registro" en las páginas 5-9 para cambiar la forma (patrón) de la marca de registro.

TIPO DE MARCA 2

El parámetro MARK TYPE 2 (Tipo de marca 2) se utiliza cuando desea utilizar la mayor área posible en los medios como área de corte. La marca de registro queda dentro del área de corte, así que debe configurar el parámetro MARK DISTANCE (Distancia de marca) de modo que la imagen marcada con el plotter no se confunda con una marca de registro. Asimismo, no se puede cortar cerca de la marca de registro (imagen derecha).



Complemento

- La figura de la izquierda es para 4 PUNTOS. El número de la marca de registro será distinta para los 2 PUNTOS y 3 PUNTOS, pero la forma de la marca de registro será la misma.
- Consulte la sección "Configuración de la forma (patrón) de la marca de registro" P.5-11 para cambiar la forma (patrón) de la marca de registro.
- Consulte la sección "Configuración de la distancia de la marca" P.5-14 para configurar el parámetro MARK DISTANCE (Distancia de marca).

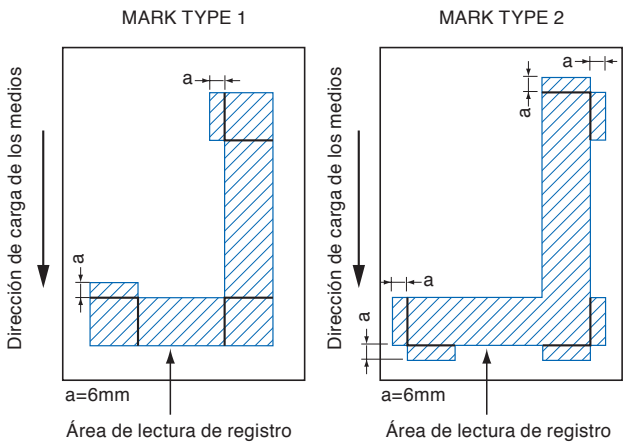
Complemento

- Cree la marca de registro como datos de plotter con el software de la aplicación. Las marcas de registro generadas por el software de la aplicación no pueden usarse.
- Cree la marca de registro de acuerdo con las siguientes condiciones.
  - El espesor de la línea es de 0.3 a 1.0 mm.
  - El tamaño de la marca de registro es de 4 a 20 mm (consulte la sección "Configuración del registro de tamaño de marca" P.5-12).
  - Use el patrón 1 o el patrón 2 para la forma de la marca de registro.
  - Cree la marca de registro con una sola línea y especifique el espesor necesario de la línea. No puede utilizarse una línea doble.
  - El centro de la línea para la marca de registro es la referencia.

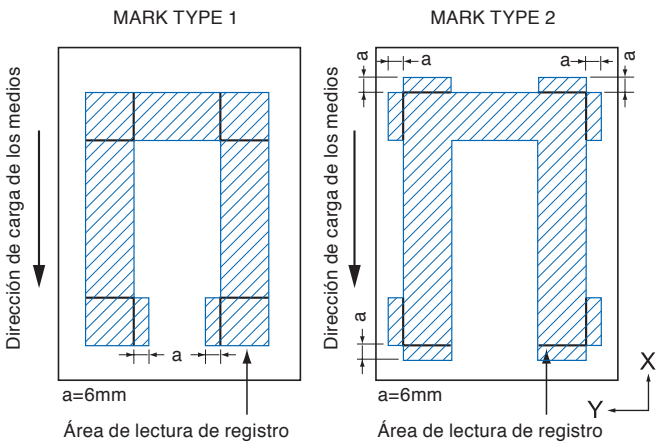
Rango de lectura necesario para detectar la marca de registro

El rango del carro de la herramienta y el movimiento de los medios necesario para leer la marca de registro es la siguiente. No imprima en el área sombreada que se muestra en la siguiente figura.

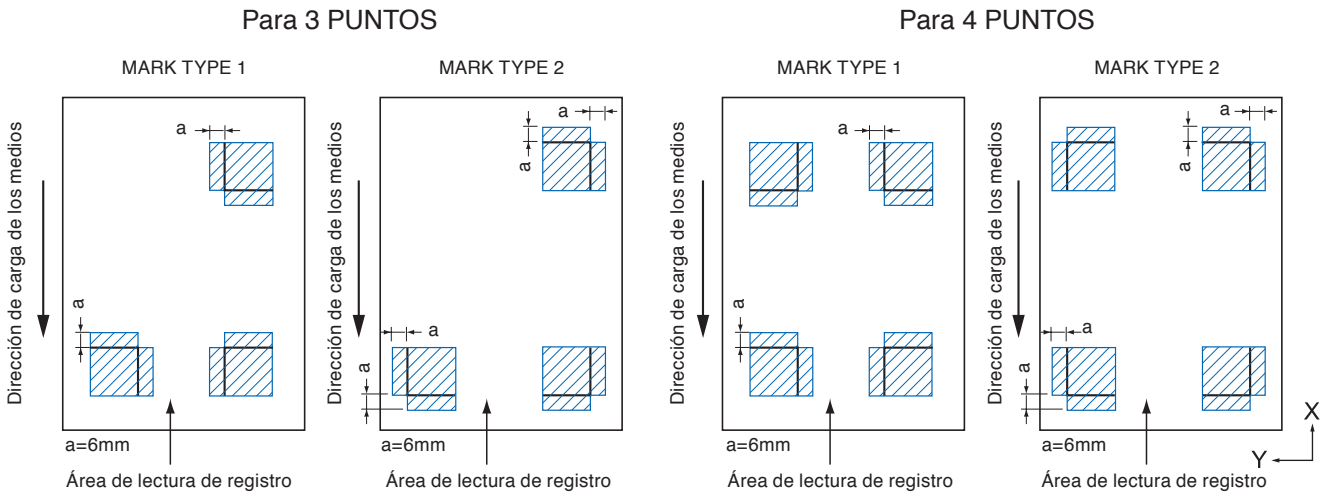
Para 3 PUNTOS



Para 4 PUNTOS



El área necesaria para leer la marca de registro con la distancia de la marca establecida es la siguiente: No imprima en el área sombreada que se muestra en la siguiente figura.

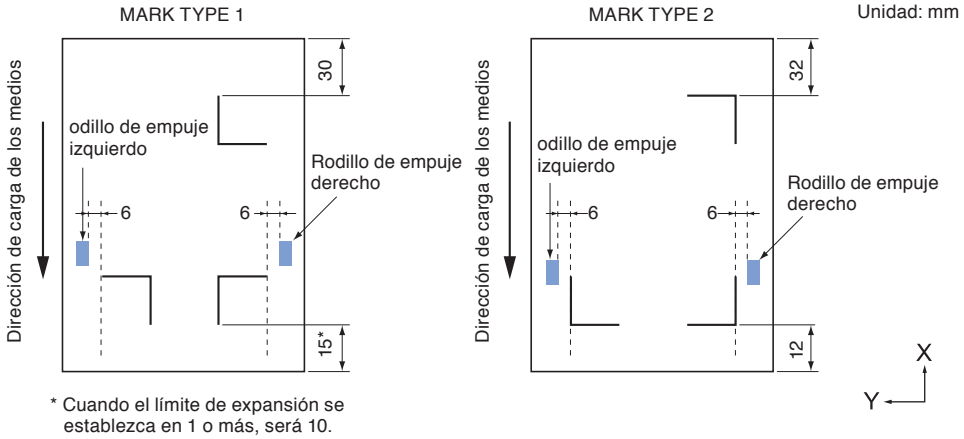


Complemento

- Consulte "Configuración de la forma (patrón) de la marca de registro" P.5-11 para cambiar la forma (patrón) de la marca de registro.
- Consulte la sección "Configuración de la distancia de la marca" P.5-14 para configurar la distancia de la marca.
- Puede detectarse erróneamente como una marca de registro si hay otro elemento trazado dentro del área de lectura de registro. Ajuste el parámetro "MARK DISTANCE" (Distancia de marcado) para que pueda leer la marca de registro correctamente. (Consulte la sección "Configuración de la distancia de la marca" P.5-14)
- Limpie el polvo o los objetos extraños de los medios. El polvo o los objetos extraños pueden leerse por error como marcas de registro.
- Trace la marca de registro con contraste fácil de leer, como líneas negras en fondo blanco. Ajuste el nivel de lectura del sensor si necesita usar medios de color o satinados. (Consulte la sección "Ajuste del nivel del sensor" P.5-20).

Posición de los medios y la marca de registro

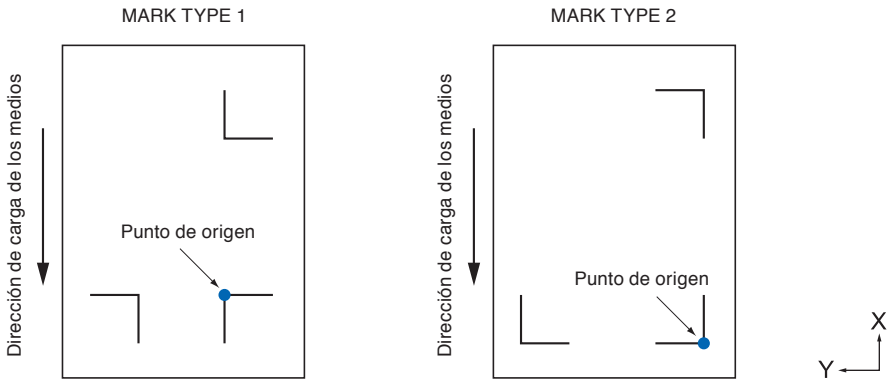
Coloque la marca de registro separada del borde de los medios para leer la marca de registro.
Asegúrese de que el rodillo de empuje quede fuera de la marca de registro.
Dibuje la marca de registro como se muestra en la siguiente imagen.



* Cuando el límite de expansión se establezca en 1 o más, será 10.

Posición del punto de origen y la marca de registro

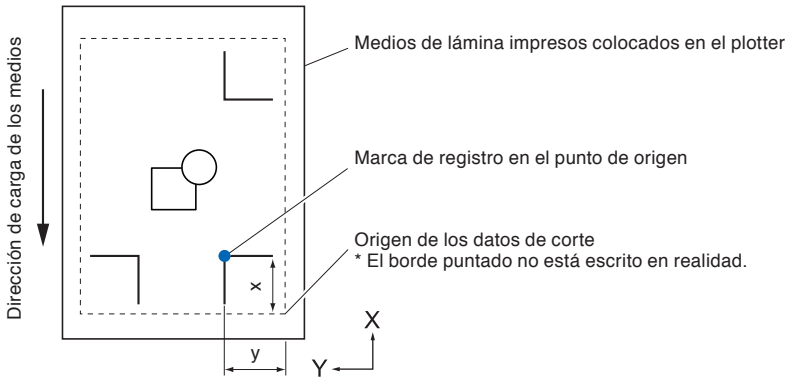
El punto de origen después de leer la marca de registro será como se muestra a continuación.



Complemento

- El desplazamiento con respecto a la marca de registro será el punto de origen del corte si se establece el desplazamiento de registro. (Consulte "Configuración de desplazamiento entre la marca de registro y el punto de origen de corte" P.5-18)
- Para el patrón 2 de la marca de registro, cuando la marca está ubicada a 15 mm del rollo de medios, el punto de origen puede estar fuera de rango.

El desplazamiento de condición se genera creando la marca de registro y los datos de corte usando software de aplicación en la computadora como ejemplo.
Imprima en los medios de lámina usando una impresora y coloque esos medios de lámina en el plotter de corte.
Envíe los datos de corte de la computadora al plotter de corte.
También debe leer la marca de registro en los medios de lámina con el plotter de corte y determinar el punto de origen del plotter.


Dirección de carga de los medios
Medios de lámina impresos colocados en el plotter
Marca de registro en el punto de origen
Origen de los datos de corte
* El borde puntado no está escrito en realidad.
x
y
X
Y

El punto de origen del plotter se configurará como el punto de origen de la marca de registro como se muestra anteriormente y es distinto al punto de origen de los datos de corte. La diferencia entre estos dos puntos de origen se denomina desplazamiento.
En caso de la figura anterior, establezca las coordenadas X e Y en el plotter de corte como desplazamiento de la marca de registro.
Puede cortar correctamente configurando el valor de desplazamiento en el plotter de corte. Pueden utilizarse los siguientes métodos para medir el desplazamiento.

- Los datos de corte se verifican en la computadora y se mide la distancia entre el punto de origen de los datos de corte y el punto de origen de la marca de registro.

Medios que la marca de registro no puede detectar

Puede ser difícil leer la marca de registro de la siguiente forma, según las condiciones de los medios.

- Medios transparentes
  La marca de registro no puede leerse porque la superficie de la almohadilla de corte también se lee.
- Marcas de registro que no sean líneas negras sobre fondo negro
  La sensibilidad del sensor se basa en la marca de registro escrita en negro sobre fondo blanco. Esto hace que sea más difícil leer la marca de registro en fondo de color o escrito en colores que no sean el negro. Ajuste el nivel de sensibilidad del sensor. (Consulte la sección "Ajuste del nivel del sensor" P.5-20)
- Trazado y medios desprolijos
  La marca de registro no puede leerse si la superficie está sucia o doblada, o si las líneas están borrosas.
- Medios gruesos
  La marca de registro puede leerse únicamente en medios con un espesor de 0.3 mm o menos.
- Medios laminados

Complemento

Use la función de ajuste de ejes si no es posible llevar a cabo la lectura automática de la marca de registro. (Consulte "Ajuste manual de posición" P.6-3)

5.2 Configuración y ajuste de ARMS

Esta sección describe los ajustes y la configuración necesaria para leer correctamente la marca de registro con ARMS.

P.5-7 Configuración del modo y los números de la función MARK SCAN (Lectura de marca)
P.5-11 Configuración de la forma (patrón) de la marca de registro
P.5-12 Configuración del tamaño de la marca de registro
P.5-14 Configuración de la distancia de marca
P.5-16 Configuración del ajuste de distancia entre la marca de registro
P.5-18 Configuración del desplazamiento entre la marca de registro y los puntos de origen de corte
P.5-20 Ajuste del nivel del sensor
P.5-22 Ajuste manual del nivel del sensor (valor del umbral)
P.5-24 Prueba del sensor de la marca de registro
P.5-25 Configuración de la velocidad de lectura de la marca de registro
P.5-27 Ajuste de la posición de lectura de la marca de registro

Complemento

Desactivar el peso de papel puede hacer que la marca de registro no se lea correctamente. Para obtener más información sobre la opción de pisapapeles, consulte P.7-17.

Configuración del modo y los números del parámetro MARK SCAN

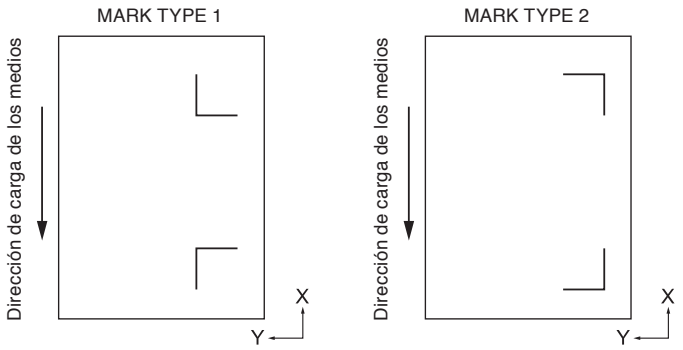
Configure el modo MARK SCAN para que ARMS lleve a cabo la lectura automática de la marca de registro.

Complemento

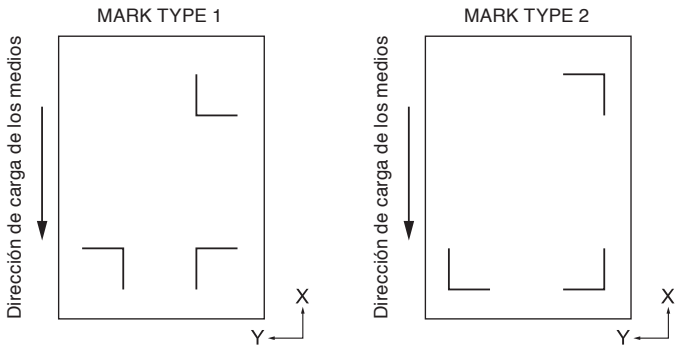
En los modos MARK SCAN se encuentran las opciones "AXIS ALIGNMENT" (Alineación de eje) y "OFF" (Desactivado) además de "ARMS". Para desactivarlo, seleccione "OFF" para el modo en los siguientes procedimientos. Consulte "Ajuste manual de posición" P.6-1 para ver el parámetro AXIS ALIGNMENT.

Configure los números de las marcas de registro cuando el modo MARK SCAN está configurado como ARMS. Seleccione los puntos mediante las opciones 2 PUNTOS, 3 PUNTOS o 4 PUNTOS. La posición de las marcas de registro de cada uno es la siguiente.

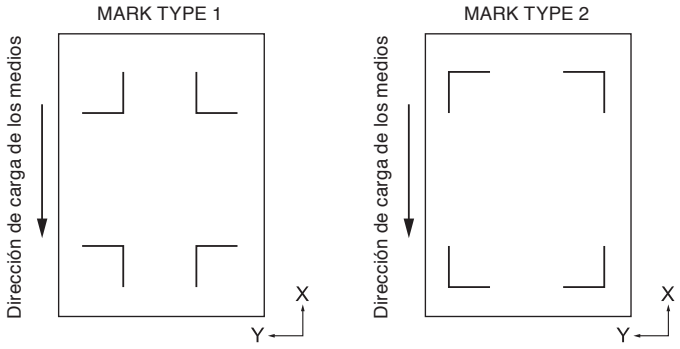
2 PUNTOS



3 PUNTOS



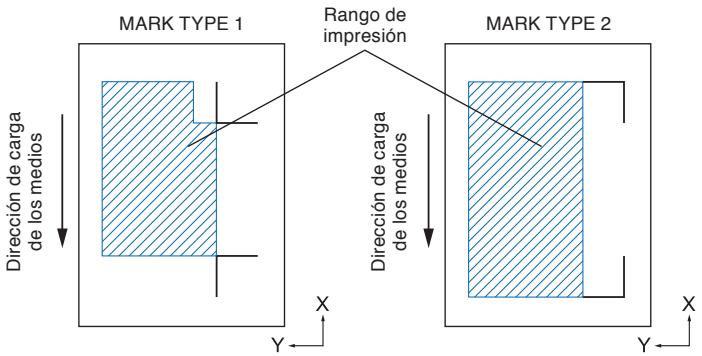
4 PUNTOS



Con más marcas de registro, se incrementará la precisión de coincidencia de la imagen impresa y el corte. Pero si hay muchas marcas de registro, la detección demorará más tiempo y al área de corte se hace más pequeña.

Ajuste de 1 eje (detección de 2 PUNTOS)

Se detectará la inclinación de la impresión a partir de 2 marcas de registro y el corte se lleva a cabo haciendo coincidir la inclinación de la impresión.

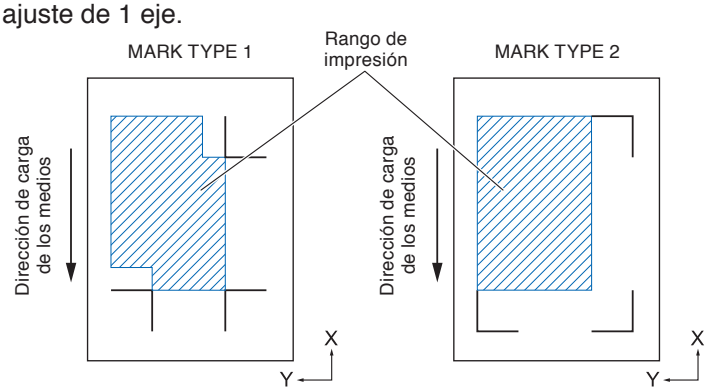


Complemento

- La opción de usar varias marcas de registro (marca de registro de alineación) no está disponible (Consulte Varias marcas de registro [marca de registro de alineación] P.5-9 ".)
- El rango de impresión del cuadro de la izquierda es para cuando no se especifica la distancia de movimiento de detección de la marca de registro. El área de corte cambia en base a la distancia de movimiento de detección de la marca de registro establecida.

Ajuste de 2 ejes (detección de 3 PUNTOS)

Detecta la inclinación vertical y horizontal de 3 marcas de registro y el corte se efectúa haciendo coincidir la inclinación de la impresión. La precisión de la impresión y la posición de corte será más alta que el ajuste de 1 eje.

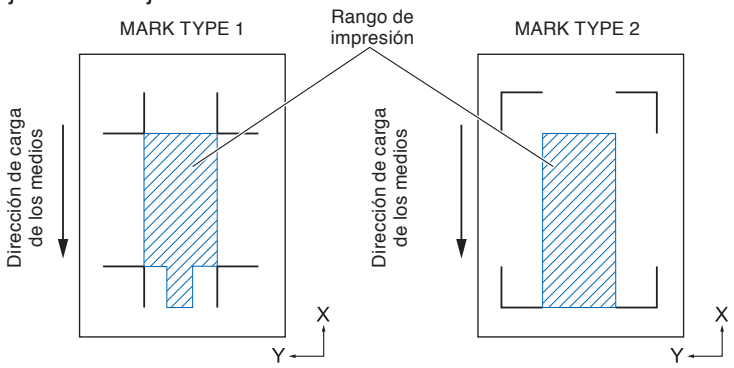


Complemento

- Puede ajustarse la distancia entre las marcas de registro.
- La opción de usar varias marcas de registro (marcas de registro de alineación) está disponible. (Consulte “Varias marcas de registro [marca de registro de alineación] P.5-9 ".)
- El rango de impresión del cuadro de la izquierda es para cuando no se especifica la distancia de movimiento de detección de la marca de registro. El área de corte cambia según la distancia de movimiento de detección de la marca de registro que se establece.

Ajuste de 4 ejes (detección de 4 PUNTOS)

Se detecta la inclinación vertical izquierda y derecha y la inclinación horizontal superior e inferior de las 4 marcas de registro y el corte se efectúa haciendo coincidir la inclinación de impresión.
La precisión de la impresión y la posición de corte será más alta que el ajuste de 2 ejes.

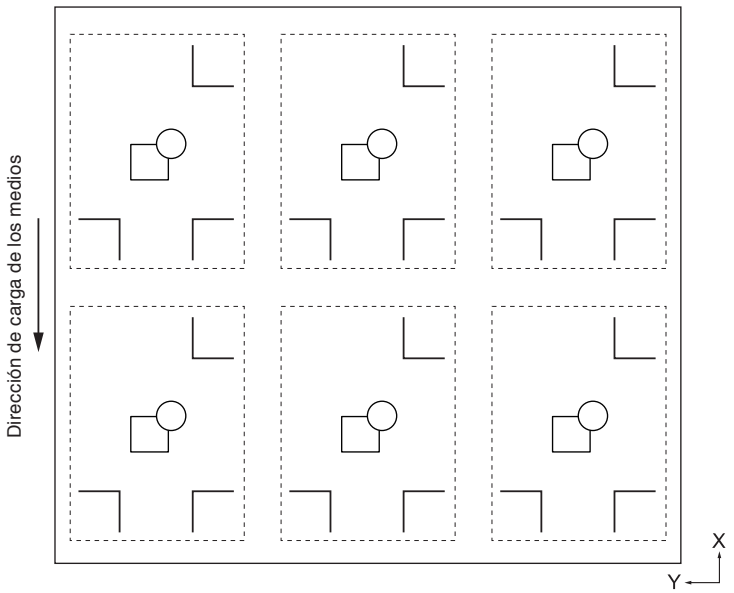


Complemento

- Puede ajustarse la distancia entre las marcas de registro.
- La opción de usar varias marcas de registro (marcas de registro de alineación) está disponible. (Consulte “Varias marcas de registro [marca de registro de alineación] P.5-9 ".)
- El rango de impresión del cuadro de la izquierda es para cuando no se especifica la distancia de movimiento de detección de la marca de registro. El área de corte cambia según el movimiento de detección de la marca de registro que se establece.

Varias marcas de registro (marcas de registro de alineación)

Una función para cortar continuamente la impresión con el mismo diseño alineado, usando un complemento del ilustrador. Es adecuada para cortar una gran cantidad de autoadhesivos o para tareas similares.



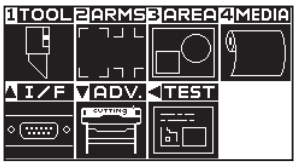
Complemento

- La configuración solo puede efectuarse desde Graphtec Studio.
- No puede configurarse en el plotter.
- No es posible enviar datos para varias marcas de registro (marcas de registro de alineación).

Operación

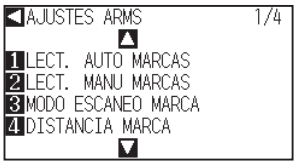
1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se muestra la pantalla MENU.



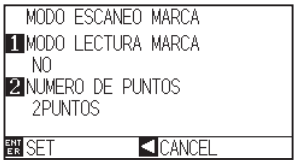
2 Presione la tecla [2] (ARMS).

▷ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (1/4).



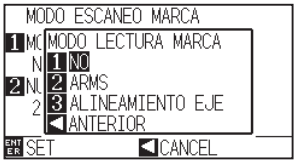
3 Presione la tecla [3] (MODO ESCANEO MARCA).

▷ Se muestra la pantalla MODO ESCANEO MARCA.



4 Presione la tecla [1] (MODO LECTURA MARCA).

▷ Se muestra la pantalla de configuración MODO LECTURA MARCA.

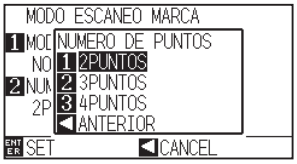


5 Presione la tecla [1] (NO), la tecla [2] (ARMS) o la tecla [3] (ALINEAMIENTO EJE).

▷ Se selecciona el modo MODO ESCANEO MARCA y se volverá a la pantalla de configuración MODO ESCANEO MARCA.

6 Presione la tecla [2] (NUMERO DE PUNTOS).

▷ Se muestra la pantalla de configuración NUMERO DE PUNTOS.



7 Presione la tecla [1] (2PUNTOS), la tecla [2] (3PUNTOS) o la tecla [3] (4PUNTOS).

▷ Se seleccionan los puntos y se volverá a la pantalla de configuración MODO ESCANEO MARCA.

Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

Complemento

Volverá a la pantalla de configuración MARK SCAN MODE sin cambiar la configuración si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

Complemento

Volverá a la pantalla de configuración MARK SCAN MODE sin cambiar la configuración si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

8 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (1/4).

9 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

Se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (1/4) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

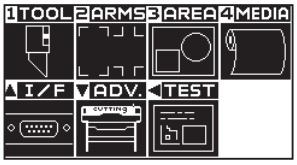
Configuración de la forma (patrón) de la marca

Antes de la lectura debe establecerse la forma (patrón) de las marcas de registro.

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se muestra la pantalla MENU.

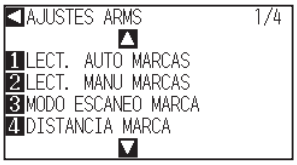


Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

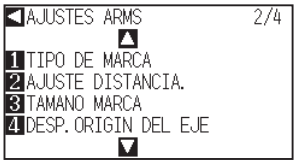
2 Presione la tecla [2] (ARMS).

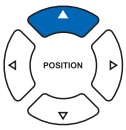
▷ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (1/4).



3 Presione la tecla POSITION (▲).

▷ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (2/4).





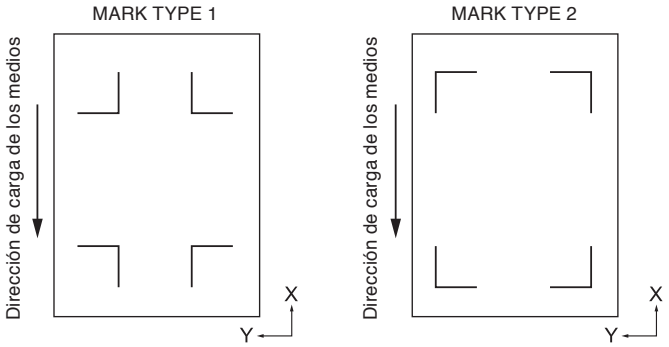
4 Presione la tecla [1] (TIPO DE MARCA).

▷ Se muestra la pantalla de configuración TIPO DE MARCA.

Complemento

Se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (2/4) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

5 Presione la tecla [1] (TIPO 1) o la tecla [2] (TIPO 2).



Complemento

Los TIPOS DE MARCA que puede detectar el plotter son los dos que se muestran en las figuras de la parte inferior/izquierda.

6 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (1/4).

7 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

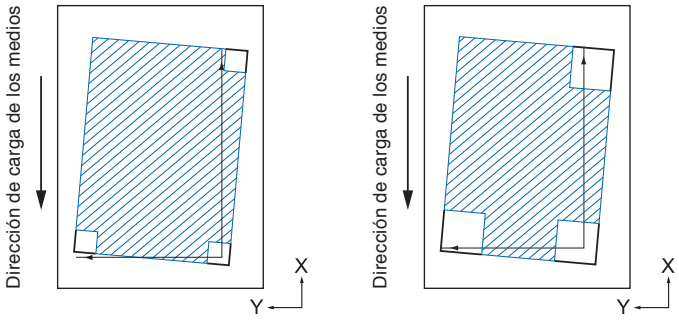
▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

Se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (2/4) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

Configuración del tamaño de la marca

Se debe preconfigurar el tamaño de la marca de registro que se leerá.
El tamaño de la marca de registro que puede configurarse es de 4 mm a 20 mm.
Si hay un desequilibrio (desviación) o un error de impresión presente en los medios configurados, será más fácil detectar las marcas de registro con tamaños más grandes. No obstante, si la marca de registro es grande, el área de corte se hará más pequeña.

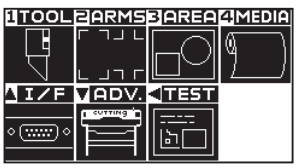


Al detectar una marca de registro, se comienza desde la marca de registro inferior izquierda y luego se busca en dirección horizontal y vertical. Si la impresión está inclinada como se muestra a la izquierda, las marcas de registro cortas quedarán fuera del área de detección.
Si las marcas de registro son grandes como se muestra a la derecha, pueden detectarse aunque la impresión esté inclinada.
Será más fácil detectarlas usando un tamaño de registro más grande si se utilizan datos de corte de gran longitud en la dirección de carga de medios.

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se muestra la pantalla MENU.

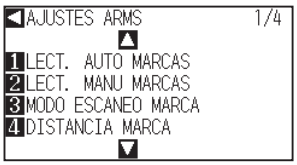


Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

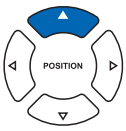
2 Presione la tecla [2] (ARMS).

▷ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (1/4).



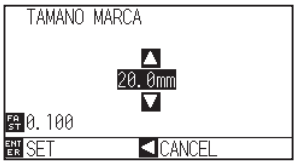
3 Presione la tecla POSITION (▲).

▷ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (2/4).



4 Presione la tecla [3] (TAMANO MARCA).

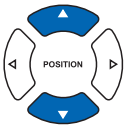
▷ Se muestra la pantalla de configuración TAMANO MARCA.



Complemento

- Presione la tecla [FAST] para cambiar los dígitos de configuración.
- Pueden configurarse de 4.0 mm a 20.0 mm.

5 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.



6 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (2/4).

Complemento

Se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (2/4) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

7 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

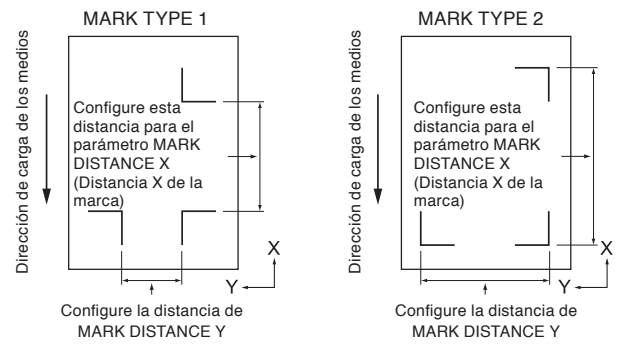
▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Configuración de la distancia de la marca

La distancia de la marca se establece para que no efectúe la detección de la ubicación donde no están presentes las marcas de registro. Esto permite leer las marcas de registro más rápidamente y también evita que los medios sucios ocasionen malos funcionamientos.
Puede escribir un comentario (TYPE1) o escribir los datos de corte (TYPE2) en el área donde no se detectan marcas de registro.

Referencia

- X marca la distancia entre las marcas de registro en la dirección en que se mueven los medios y Y marca la distancia entre las marcas de registro en la dirección en que se mueve el carro de la herramienta. (Consulte el siguiente cuadro.)

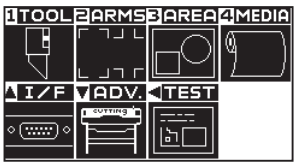

MARK TYPE 1
Dirección de carga de los medios
Configure esta distancia para el parámetro MARK DISTANCE X (Distancia X de la marca)
X
Y
Configure la distancia de MARK DISTANCE Y
MARK TYPE 2
Dirección de carga de los medios
Configure esta distancia para el parámetro MARK DISTANCE X (Distancia X de la marca)
X
Y
Configure la distancia de MARK DISTANCE Y

- La detección comienza desde la posición del tamaño de ka marca de registro antes de la distancia especificada.
- No se efectuará el paso de la distancia entre la marca de registro hasta que se encuentre la siguiente marca de registro si se establece la distancia de la marca en 0 mm.
- Se ignora el valor de Y si se configura como 2 PUNTOS.
- Ingrese un valor más pequeño que la longitud de los medios para el parámetro MARK DISTANCE X. Los medios se descartarán si son más grandes.

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Se muestra la pantalla MENU.

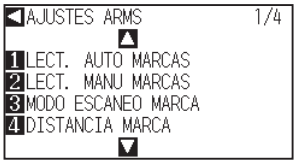


Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

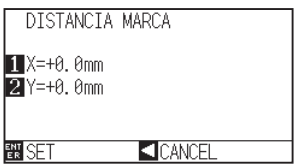
2 Presione la tecla [2] (ARMS).

▶ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (1/4).



3 Presione la tecla [4] (DISTANCIA MARCA).

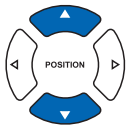
▶ Se muestra la pantalla de configuración DISTANCIA MARCA.



4 Presione la tecla [1] (X).

▶ Se muestra la pantalla de configuración DISTANCIA MARCA X.

5 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.

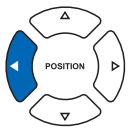


Complemento

- Pueden cambiarse los dígitos de la configuración presionando la tecla [FAST].
- El rango de configuración es de 0.0 mm a 50000.0 mm.

6 Confirme la configuración y presione la tecla [POSITION] (◀) (ANTERIOR).

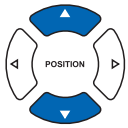
▶ Se selecciona el parámetro DISTANCIA MARCA y se volverá a la pantalla DISTANCIA MARCAE.



7 Presione la tecla [2] (Y).

▶ Se muestra la pantalla de configuración DISTANCIA MARCA Y.

8 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.

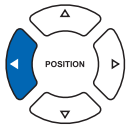


Complemento

- Pueden cambiarse los dígitos de la configuración presionando la tecla [FAST].
- El rango de configuración es de 0.0 mm a 50000.0 mm.

9 Confirme la configuración y presione la tecla [POSITION] (◀) (ANTERIOR).

▶ Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).



10 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▶ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (1/4).

Complemento

Se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (1/4) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

11 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Volverá a la pantalla predeterminada.

Configuración del ajuste de distancia entre la marca de registro

Se ajustará el corte si la distancia entre las marcas de registro es distinta del valor original de los datos usando el índice calculado a partir de la diferencia. Esto se denomina ajuste de distancia entre las marcas de registro. Pueden utilizarse los siguientes 3 modos de ajuste entre marcas de registro.

Usuario : El valor original de los datos en comparación con la distancia de las marcas de registro leídas se ingresa de forma manual para llevar a cabo el ajuste.

Personalizada : Si la distancia entre las marcas de registro debe expresarse en factores de 5, 10 o 50 mm, configure esa unidad como el parámetro "CUSTOM UNIT" (Unidad personalizada) y ajuste esa distancia entre las marcas de registro. Por ejemplo, configure “CUSTOM UNIT” en 5 mm y si la distancia entre las marcas de registro leídas fuera 312 mm, se redondeará a los 5 mm más cercanos y se llevará a cabo el ajuste de modo que la distancia ideal sea de 310 mm.

Estándar : En base a la configuración de la distancia entre las marcas de registro (consulte “Configuración de la distancia de la marca" P.5-14). Se seleccionará 5, 10 o 50 mm automáticamente como la unidad. Los valores de la distancia entre la marca de registro leída se redondeará a las unidades más cercanas seleccionadas, que se utilizarán como el valor original de los datos para llevar a cabo el ajuste.

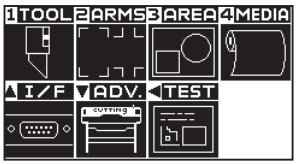
Utilice los parámetros correctos para cada longitud:

Más de 1 m : 50 mm
Más de 50 cm : 10 mm
Menos de 50 cm : 5 mm

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se muestra la pantalla MENU.

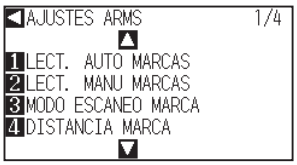


Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

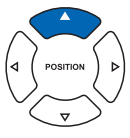
2 Presione la tecla [2] (ARMS).

▷ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (1/4).



3 Presione la tecla POSITION (▲).

▷ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (2/4).



4 Presione la tecla [2] (AJUSTE DISTANCIA.).

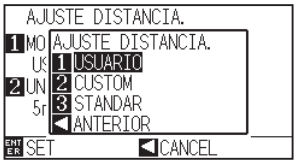
▷ Se muestra la pantalla de configuración AJUSTE DISTANCIA.

Complemento

Se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (2/4) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

5 Presione la tecla [1] (MODO).

▷ Se muestra la pantalla de configuración AJUSTE DISTANCIA.



6 Presione la tecla [1] (USUARIO), la tecla [2] (CUSTOM) o la tecla [3] (STANDAR).

▷ Se selecciona el modo y se volverá a la pantalla AJUSTE DISTANCIA.

Complemento

Volverá a la pantalla MARK DISTANCE sin cambiar la configuración si se presiona la tecla POSITION (◀) (PREVIOUS).

7 Los procedimientos son distintos según el modo que se seleccione.

Cuando se seleccionan los modos USER o STANDARD

Vaya al paso 9.

Cuando se selecciona el modo CUSTOM

Presione la tecla [2] (UNIDAD CUSTOM).

▷ Se muestra la pantalla de selección UNIDAD CUSTOM.

8 Presione la tecla [1] (5 mm), la tecla [2] (10 mm) o la tecla [3] (50 mm).

▷ Se selecciona CUSTOM UNIT y se volverá a la pantalla AJUSTE DISTANCIA.

Complemento

Volverá a la pantalla MARK DISTANCE sin cambiar la configuración si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

9 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

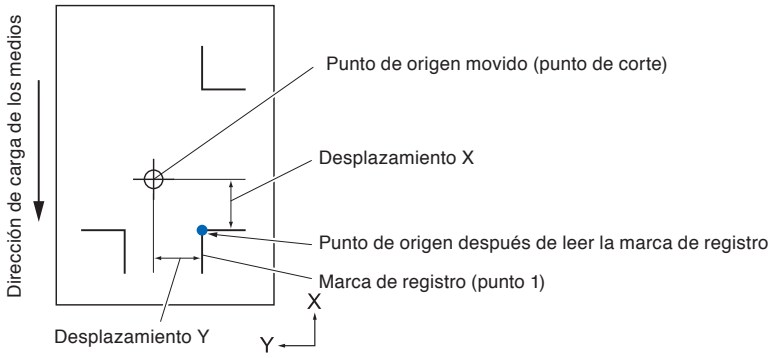
▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (2/4).

10 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Configuración del desplazamiento entre la marca de registro y los puntos de origen de corte

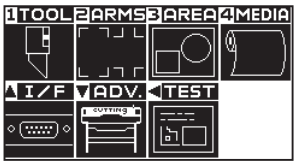
Se puede configurar el punto de corte después de leer la marca de registro.
El desplazamiento predeterminado de la marca de registro es de 0.0 mm en X e Y, y puede cambiarse a cualquier punto de -1000.0 a 1000.0 mm.


Dirección de carga de los medios
Punto de origen movido (punto de corte)
Desplazamiento X
Punto de origen después de leer la marca de registro
Marca de registro (punto 1)
Desplazamiento Y
X
Y

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Se muestra la pantalla MENU.

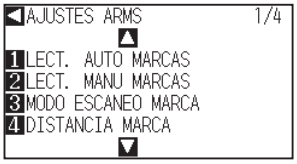


Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

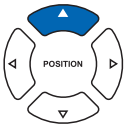
2 Presione la tecla [2] (ARMS).

▶ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (1/4).



3 Presione la tecla POSITION (▲).

▶ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (2/4).



4 Presione la tecla [4] (DESP. ORIGEN DEL EJE).

▶ Se muestra la pantalla DESP. ORIGEN DEL EJE.

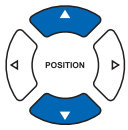
Complemento

Se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (2/4) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

5 Presione la tecla [1] (X).

▶ Se muestra la pantalla de configuración DESP. ORIGIN DEL EJE X.

6 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.

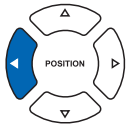


Complemento

- Pueden cambiarse los dígitos de la configuración presionando la tecla [FAST].
- El rango de configuración es de -1000.0 a +1000.0 mm.

7 Confirme la configuración y presione la tecla [POSITION] (◀) (ANTERIOR).

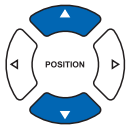
▶ Se selecciona el valor de desplazamiento y se volverá a la pantalla de modo DESP. ORIGEN DEL EJE.



8 Presione la tecla [2] (Y).

▶ Se muestra la pantalla de configuración DESP. ORIGIN DEL EJE Y.

9 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.

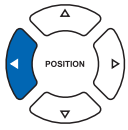


Complemento

- Pueden cambiarse los dígitos de la configuración presionando la tecla [FAST].
- El rango de configuración es de -1000.0 a +1000.0 mm.

10 Confirme la configuración y presione la tecla POSITION (◀) (ANTERIOR).

▶ Se selecciona el valor de desplazamiento y se volverá a la pantalla de modo DESP. ORIGEN DEL EJE.



11 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▶ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (2/4).

Complemento

Se volverá a la pantalla de configuración ARMS (2/4) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

12 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

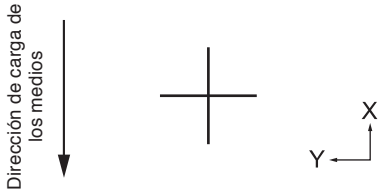
▶ Volverá a la pantalla predeterminada.

Ajuste del nivel del sensor

El nivel de lectura (el valor de umbral entre el color de fondo de los medios y la marca de registro) del sensor que lee la marca de registro se ajusta automáticamente.
Se ajusta el sensor para leer la marca de registro escrita en líneas blancas sobre fondo blanco. Se debe volver a ajustar el nivel de lectura del sensor según el color y el nivel de satinado de los medios.
Si es difícil ajustar el nivel automáticamente debido a las características de la superficie de los medios, ajuste el nivel de lectura del sensor de forma manual.

Operación

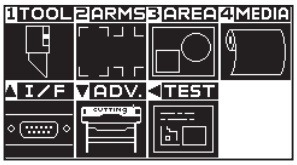
1 Los patrones de ajuste de nivel pueden imprimirse en medios que utilicen los patrones incluidos en el DVD adjunto o configurarse para medios con patrones de ajuste de nivel.



Patrón de ajuste de nivel

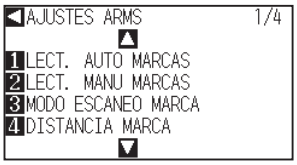
2 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Se muestra la pantalla MENU.



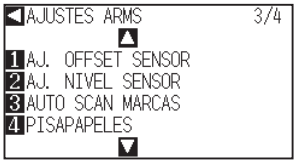
3 Presione la tecla [2] (ARMS).

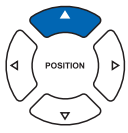
▶ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (1/4).



4 Presione la tecla POSITION (▲) dos veces.

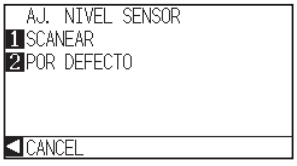
▶ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (3/4).





5 Presione la tecla [2] (AJ. NIVEL SENSOR).

▶ Se muestra la pantalla AJ. NIVEL SENSOR.



Complemento

- Consulte "Carga de medios (papel o película de marcado)" P.2-6 para configurar los medios.
- Los patrones de las marcas de registro estándar están en la carpeta [ARMSTest Files] del DVD adjunto.

Marca de registro	Formato de archivo	Nombre de archivo
MARK TYPE 1	pdf	ARMStest_type1.pdf
	eps	ARMStest_type1.eps
MARK TYPE 2	pdf	ARMStest_type2.pdf
	eps	ARMStest_type2.eps

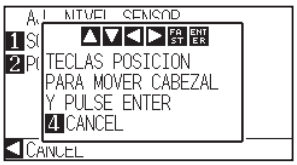
- Para el patrón de ajuste de nivel, utilice el color de la marca de registro y la línea de la marca de registro en el medio en uso.

Complemento

Se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (3/4) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

6 Presione la tecla [1] (SCANEAR).

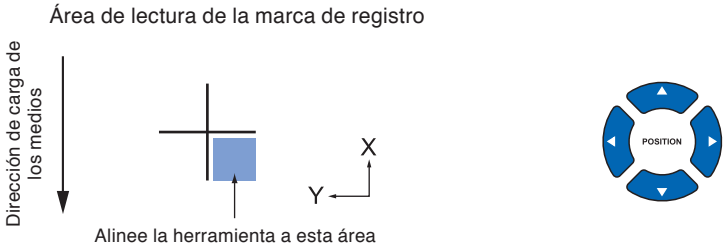
▷ Se muestra el siguiente mensaje.



Complemento

Se volverá a la pantalla AJUSTES ARMS (3/4) después de configurar el nivel del sensor a los parámetros predeterminados si se presione la tecla [2] (POR DEFECT0).

7 Presione la tecla POSITION (▲▼◀▶) y mueva el carro de la herramienta al área donde debe comenzar la lectura de la marca de registro.



Complemento

El carro de la herramienta se moverá más rápido si se presiona la tecla [FAST] simultáneamente con la tecla POSITION.

8 Confirme la posición de la herramienta y si es correcta, presione la tecla [ENTER].

▷ Se lee la marca de registro y se ajusta el nivel del sensor. Se volverá a la pantalla de configuración ARMS (3/4) después de completar el ajuste.

9 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

- Se volverá a la pantalla AJUSTES ARMS (3/4) sin cambiar la configuración si se presiona la tecla [4] (CANCEL).
- Es posible que la lectura no sea correcta incluso después de ajuste, según la condición de los medios. Consulte "Ajuste manual de posición" P.6-3 si la detección no se completa correctamente.

Ajuste manual del nivel del sensor (valor del umbral)

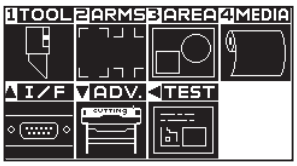
Se configura el nivel de lectura (el valor de umbral entre el color de fondo de los medios y la marca de registro) del sensor que lee la marca de registro.
Se ajusta el sensor para leer la marca de registro escrita en líneas blancas sobre fondo blanco. Se debe ajustar el nivel de lectura del sensor según el color y el nivel de satinado de los medios.

P.5-20 Ajuste del nivel de sensor

Operación

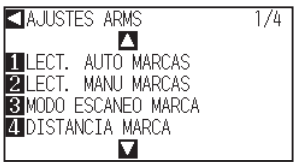
1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se muestra la pantalla MENU.



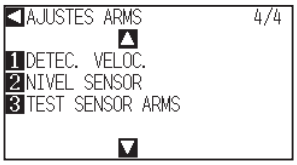
2 Presione la tecla [2] (ARMS).

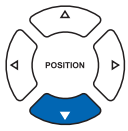
▷ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (1/4).



3 Presione la tecla POSITION (▼).

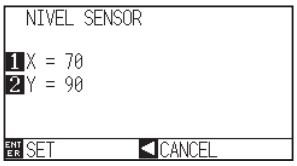
▷ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (4/4).





4 Presione la tecla [2] (NIVEL SENSOR).

▷ Se muestra la pantalla NIVEL SENSOR.

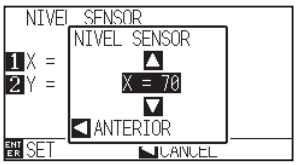


Complemento

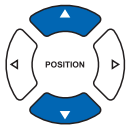
- Se volverá a la pantalla de configuración ARMS (4/4) sin cambiar la configuración si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).
- El nivel de detección definirá el umbral que debe establecerse en qué punto porcentual de la diferencia de nivel de señal entre el color de fondo de los medios y la marca de registro. El rango de configuración es de 30 a 90%.
- X establece el nivel de detección de la marca de registro cuando el movimiento se efectúa en dirección a X, e Y establece el nivel de detección de la marca de registro cuando el movimiento se efectúa en dirección a Y.

5 Presione la tecla [1] (X).

▶ Se muestra la pantalla de ajuste NIVEL SENSOR X.

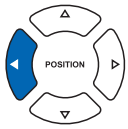


6 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.



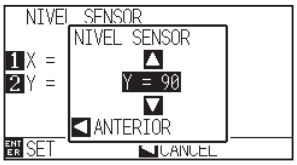
7 Confirme la configuración y presione la tecla [POSITION] (◀) (ANTERIOR).

▶ Se selecciona NIVEL SENSOR y se volverá a la pantalla NIVEL SENSOR.

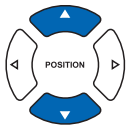


8 Presione la tecla [2] (Y).

▶ Se muestra la pantalla de ajuste NIVEL SENSOR Y.

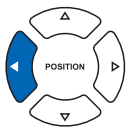


9 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.



10 Confirme la configuración y presione la tecla POSITION (◀) (ANTERIOR).

▶ Se selecciona NIVEL SENSOR y se volverá a la pantalla NIVEL SENSOR.



11 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▶ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (4/4).

12 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

- El rango de configuración es 30 a 90.
- El carro de la herramienta se mueve en dirección a Y, mientras que los medios se mueven en dirección a X.
- Elevar el valor numérico en las siguientes situaciones le permitirá detectar una marca de registro.
  - Cuando el color de los medios y la marca de registro son similares.
  - Cuando se pasa por encima del punto de la marca de registro.
- Bajar el valor numérico en las siguientes situaciones le permitirá detectar una marca de registro.
  - Cuando se detecta un punto donde no hay marcas de registro.
  - Cuando se detectan pliegues o manchas en la superficie de los medios.

Complemento

El rango de configuración es 30 a 90.

Complemento

Se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (4/4) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

Prueba del sensor de la marca de registro

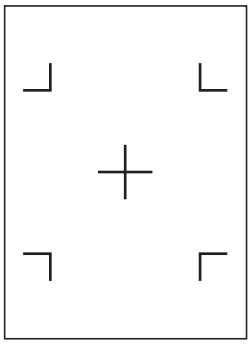
Si sigue habiendo una diferencia en el corte, incluso después de llevar a cabo un ajuste usando la marca de registro, es posible verificar si hay un problema con la marca de registro en sí misma o con la aplicación evaluando la posición de la marca de registro trazada y detectada únicamente mediante el plotter.

⚠ PRECAUCIÓN

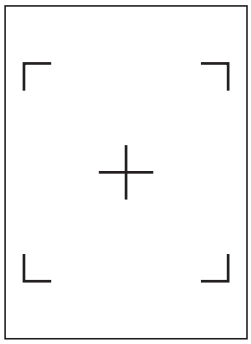
Esta función lleva a cabo el corte después de la lectura de la marca de registro. Si se utiliza una cuchilla como herramienta, se puede dañar el plotter.

Operación

1 Imprima la marca de registro estándar del DVD del accesorio.



MARK TYPE 1



MARK TYPE 2

Complemento

- Imprima el archivo "Test Pattern 1" (Patrón de prueba 1) para probar el parámetro MARK TYPE 1 y el archivo "Test Pattern 2" (Patrón de prueba 2) para probar el parámetro MARK TYPE 2.
- La marca de registro estándar está dentro de la carpeta "ARMS Test Files" del DVD del accesorio.

Marca de registro	Formato de archivo	Nombre de archivo
MARK TYPE 1	pdf	ARMStest_type1.pdf
	eps	ARMStest_type1.eps
MARK TYPE 2	pdf	ARMStest_type2.pdf
	eps	ARMStest_type2.eps

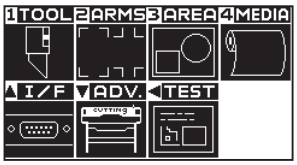
2 Cargue los medios impresos en el plotter.

Complemento

Consulte "Carga de medios (papel o película de marcado)" ➡P.2-5 para cargar los medios.

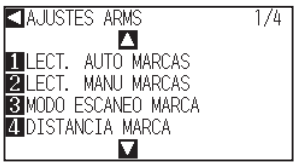
3 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se muestra la pantalla MENU.



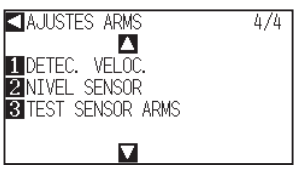
4 Presione la tecla [2] (ARMS).

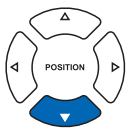
▷ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (1/4).



5 Presione la tecla POSITION (▼).

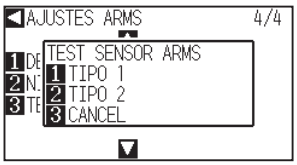
▷ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (4/4).





6 Presione la tecla [3] (TEST SENSOR ARMS).

▶ Se muestra la pantalla TEST SENSOR ARMS.

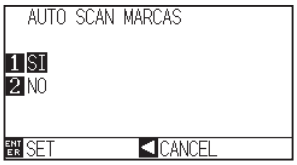


Complemento

Se volverá a la pantalla AJUSTES ARMS (4/4) sin cambiar la configuración si se presiona la tecla [3] (CANCEL).

7 Presione la tecla [1] (TIPO 1) o la tecla [2] (TIPO 2) según el tipo de marca de registro que se deba usar.

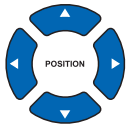
▶ Se muestra el siguiente mensaje.



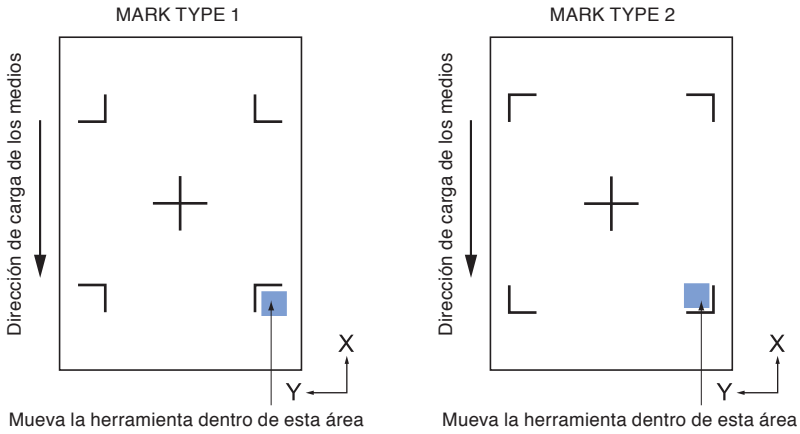
Complemento

Se volverá a la pantalla TEST SENSOR ARMS sin cambiar la configuración si se presiona la tecla [4] (CANCEL).

8 Mueva la herramienta a la posición correspondiente para comenzar la lectura de la marca de registro presionando la tecla POSITION (▲▼◀▶).



Área de lectura de la marca de registro



9 Confirme la posición de la herramienta y presione la tecla [ENTER].

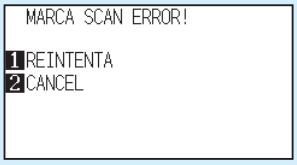
▶ El plotter detectará automáticamente la marca de registro y cortará el extremo superior de cada marca de registro.

10 Confirme el resultado del corte.

▶ Consulte "Ajuste de la posición de lectura de la marca de registro" P.5-27 y ajuste la posición de corte si se ha desplazado. Consulte "Ajuste del nivel del sensor" P.5-20 y ajuste si la marca de registro no pude leerse.

Complemento

Se muestra el siguiente error cuando la marca de registro no se leyó correctamente.



Presione la tecla [1] (REINTENTA) para efectuar la lectura nuevamente, o la tecla [2] (CANCEL) para salir.

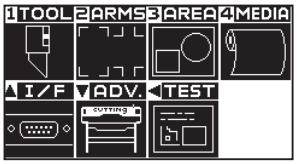
Configuración de la velocidad de lectura de la marca de registro

Se configura la velocidad del carro de la herramienta y los medios para leer la marca de registro.
Es posible que no pueda leer las marcas de registro o la diferencia puede agrandarse cuando la velocidad sea demasiado rápida, pero el tiempo de corte se hace más largo si la velocidad es demasiado lenta. Ajuste el valor de configuración considerando el equilibrio.
Por lo general se configura como "NORMAL", pero la lectura puede mejorar si se configura como "SLOW" (lenta) en casos donde las marcas de registro no puedan leerse o la diferencia sea demasiado grande.

Operación

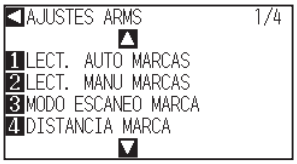
1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se muestra la pantalla MENU.



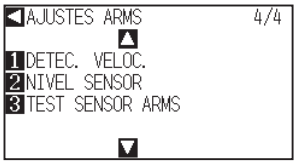
2 Presione la tecla [2] (ARMS).

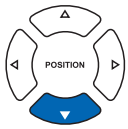
▷ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (1/4).



3 Presione la tecla POSITION (▼).

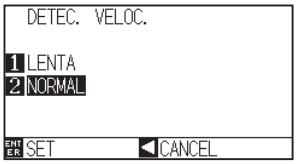
▷ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (4/4).





4 Presione la tecla [1] (DETEC. VELOC.).

▷ Se muestra la pantalla DETEC. VELOC.



5 Presione la tecla [1] (LENTA) o la tecla [2] (NORMAL).

6 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (4/4).

7 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

Se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (4/4) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

Ajuste de la posición de lectura de la marca de registro

El sensor de lectura de la marca de registro está colocado a distancia de la punta de la herramienta (punta de la pluma). Por lo tanto, es necesario ajustar los valores de coordenadas de la marca de registro leída de modo que coincida con la posición de corte.
Si la marca de registro ya está marcada en los medios, lea esa marca de registro, trace otra marca de registro en la misma posición y mida la diferencia entre ambas. Esta diferencia se ingresa como un valor de ajuste.
Si no hay marcas de registro en los medios, trace una marca de registro primero, lea esa marca de registro, trace otra marca de registro y mida la diferencia entre ambas. Esta diferencia se ingresa como un valor de ajuste.
Al usar medios y herramientas para uso real, la precisión se ajuste será mayor.

Referencia

Se aplican restricciones en las formas (estilos) de las marcas de registro que se pueden leer. Consulte "Forma (patrón) de la marca de registro" P.5-2.

Ajuste después de trazar la marca de registro de ajuste

Esta sección describe los pasos para trazar la marca de registro.
La marca de registro debe trazarse si no hay marcas de registro en los medios, a fin de ajustar la posición de análisis de la marca de registro. Posteriormente, continúa al paso "Ajuste de posición de la marca de registro".

Referencia

Continúe al paso "Configuración de posición mediante ARMS" P.5-35 sin trazar la marca de registro si ésta ya está trazada en los medios.

Operación

1 Cargue medios blancos.

Referencia

Consulte "Carga de medios (papel o película de marcado)" P.2-5 para cargar medios blancos.

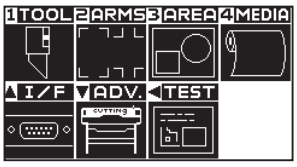
2 Coloque un marcador de fibra basado en agua (negro) en el sostén 1 de la herramienta (hacia atrás).

Referencia

Consulte "Colocación de una herramienta" P.2-4 para ver cómo colocar el marcador de fibra basado en agua. Si el marcador con punta de fibra con base de agua ha sufrido arañazos, es posible que no se pueda leer.

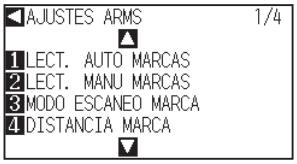
3 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se muestra la pantalla MENU.



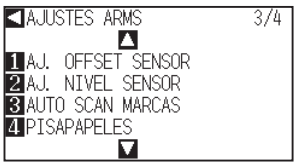
4 Presione la tecla [2] (ARMS).

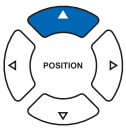
▷ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (1/4).



5 Presione la tecla POSITION (▲) dos veces.

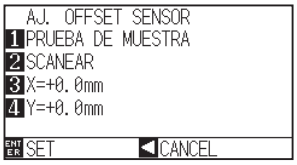
▷ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (3/4).





6 Presione la tecla [1] (AJ. OFFSET SENSOR).

▷ Se muestra la pantalla AJ. OFFSET SENSOR.

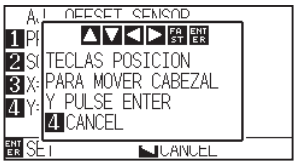


Complemento

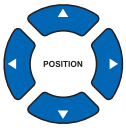
Se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (3/4) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

7 Presione la tecla [1] (PRUEBA DE MUESTRA).

▷ Se muestra el siguiente mensaje.



8 Presione la tecla POSITION (▲▼◀▶) y mueva el carro de la herramienta a la posición para trazar la marca de registro (la posición en la que no se imprime nada).



9 Presione la tecla [ENTER].

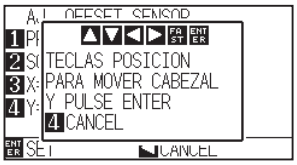
▷ Se crea una marca de registro revisada y luego se vuelve a la pantalla AJ. OFFSET SENSOR.

Complemento

Se vuelve a la pantalla AJ. OFFSET SENSOR sin efectuar el trazado presionando la tecla [4] (CANCEL).

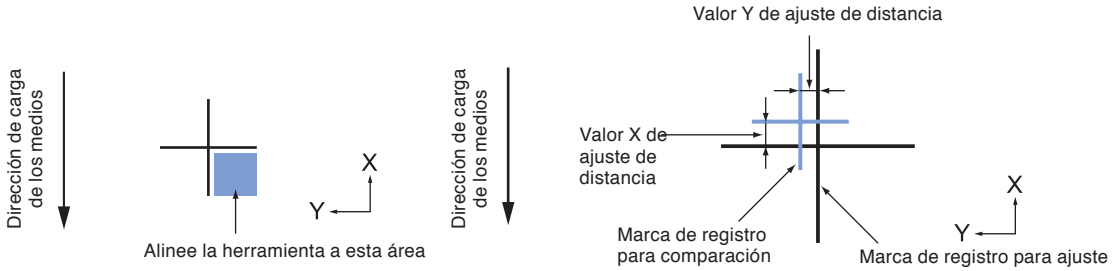
10 Presione la tecla [2] (SCANEAR). Se muestra el siguiente mensaje.

▷ Se muestra el siguiente mensaje.



11 Confirme que la herramienta está en la posición que se muestra en la imagen de la izquierda (área gris cuadrada) y presione la tecla [ENTER].

▶ Se leerá la marca de registro y luego se trazará la marca de registro para hacer una comparación. Se vuelve a la pantalla SENSOR OFFSET ADJ. después de completarel trazado.


Dirección de carga de los medios
X
Y
Alinee la herramienta a esta área
Dirección de carga de los medios
Valor Y de ajuste de distancia
Valor X de ajuste de distancia
Marca de registro para comparación
Marca de registro para ajuste
X
Y

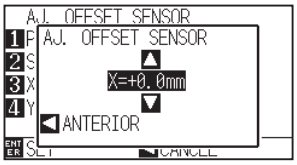
12 Usando la marca de registro trazada en el paso 9, mida la distancia de cuánto debe moverse la marca de registro de comparación para que ambas se superpongan y registre el valor. Como ejemplo, en la figura anterior, debe moverse en direcciones negativas tanto para X como para Y, así que ambos valores de ajuste serán negativos.

Complemento

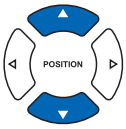
La posición de la marca de registro se mide en el centro de la línea.

13 Presione la tecla [3] (X).

▶ Se muestra la pantalla. AJ. OFFSET SENSOR X.



14 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro. Configure el valor X en el paso 12.

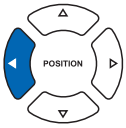


Complemento

El rango de configuración es de -3.0 mm a +3.0 mm.

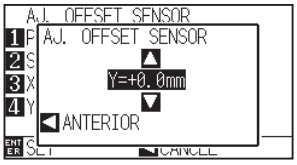
15 Confirme la configuración y presione la tecla POSITION (◀) (ANTERIOR).

▶ Se selecciona AJ. OFFSET SENSOR y se vuelve a la pantalla AJ. OFFSET SENSOR.

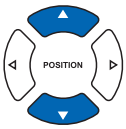


16 Presione la tecla [4] (Y).

▶ Se muestra la pantalla. AJ. OFFSET SENSOR Y.



17 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro. Configure el valor X medido en el paso 12.

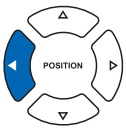


Complemento

El rango de configuración es de -3.0 a +3.0 mm.

18 Confirme la configuración y presione la tecla POSITION (◀) (ANTERIOR).

▷ Se selecciona AJ. OFFSET SENSOR y se vuelve a la pantalla AJ. OFFSET SENSOR.



19 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (3/4).

Complemento

Se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (3/4) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

20 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Detecte la marca de registro de ajuste de los medios e ingrese el valor

En esta sección se describe el valor de ajuste, que es la diferencia entre la marca de registro leída en los medios y la posición de corte.

Complemento

Trace la marca de registro antes de seguir con los demás pasos si no hay marcas de registro escritos en los medios. Consulte "Ajuste después del trazado de la marca de registro de ajuste" P.5-27 para ver cómo trazar las marcas de registro.

Operación

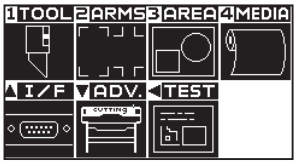
1 Cargue los medios con la marca de registro de ajuste del plotter.

Complemento

Consulte "Carga de medios (papel o película de marcado)" P.2-5 para cargar los medios.

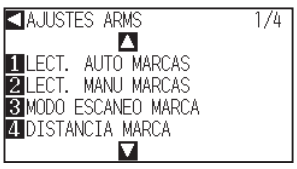
2 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se muestra la pantalla MENU.



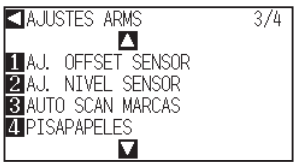
3 Presione la tecla [2] (ARMS).

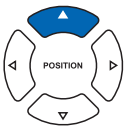
▷ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (1/4).



4 Presione la tecla POSITION (▲) dos veces.

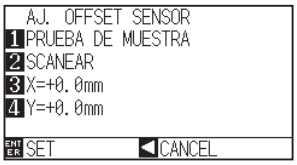
▶ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (3/4).





5 Presione la tecla [1] (AJ. OFFSET SENSOR).

▶ Se muestra la pantalla AJ. OFFSET SENSOR.

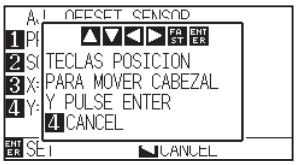


Complemento

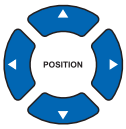
Se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (3/4) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

6 Presione la tecla [2] (SCANEAR).

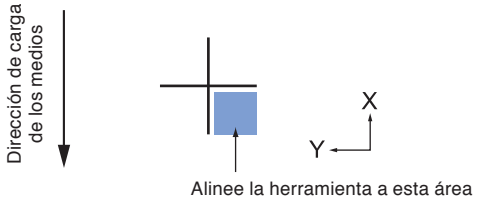
▶ Se muestra el siguiente mensaje.



7 Presione la tecla POSITION (▲▼◀▶) y mueva el carro de la herramienta al área donde debe comenzar la lectura de la marca de registro.

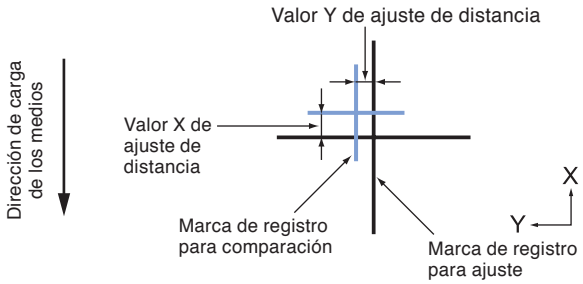


Área de lectura de la marca de registro



8 Confirme la posición de la herramienta y si es correcta, presione la tecla [ENTER].

▶ La marca de registro para comparación se traza después de leer la marca de registro (ver debajo). Se vuelve a la pantalla SENSOR OFFSET ADJ.después de completar el trazado.


Valor Y de ajuste de distancia
Dirección de carga de los medios
Valor X de ajuste de distancia
Marca de registro para comparación
Marca de registro para ajuste
X
Y

Complemento

Se volverá a la pantalla AJUSTES ARMS (3/4) sin efectuar el trazado si se presiona la tecla [4] (CANCEL).

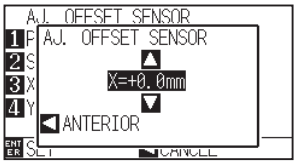
9 Usando la marca de registro para ajuste, mida la distancia de cuánto debe moverse la marca de registro de comparación para que ambas se superpongan y registre el valor. Como ejemplo, en la figura anterior, debe moverse en direcciones negativas tanto para X como para Y, así que ambos valores de ajuste serán negativos.

Complemento

La posición de la marca de registro se mide en el centro de la línea.

10 Presione la tecla [3] (X).

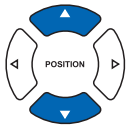
▶ Se muestra la pantalla AJ. OFFSET SENSOR X.



11 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro. Configure el valor X medido en el paso 9.

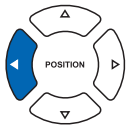
Complemento

El rango de configuración es de -3.0 a +3.0 mm.



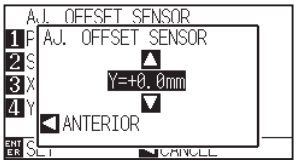
12 Confirme la configuración y presione la tecla POSITION (◀) (ANTERIOR).

▶ Se selecciona AJ. OFFSET SENSOR y se vuelve a la pantalla AJ. OFFSET SENSOR.



13 Presione la tecla [4] (Y).

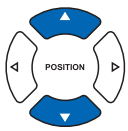
▶ Se muestra la pantalla AJ. OFFSET SENSOR Y.



14 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro. Configure el valor Y medido en el paso 9.

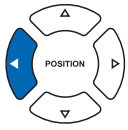
Complemento

El rango de configuración es de -3.0 a +3.0 mm.



15 Confirme la configuración y presione la tecla POSITION (◀) (ANTERIOR).

▶ Se selecciona AJ. OFFSET SENSOR y se vuelve a la pantalla AJ. OFFSET SENSOR.



16 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▶ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (3/4).

17 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

Se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (3/4) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

Configuración de la detección automática de la marca de registro

Al activar la detección automática de la marca de registro, se llevarán a cabo las siguientes operaciones.
Se debe configurar el modo de marca de registro como ARMS y, durante el inicio de la lectura automática cuando la posición actual de la herramienta esté cerca del primer punto (Punto 1), presionando la tecla "ENTER" sin mover a la posición de inicio de la herramienta, la marca de registro se recuperará automáticamente.

* Se mostrará el mensaje "Please move the tool and press ENTER" (Mueva la herramienta y presione ENTER). Presione la tecla "ENTER" a esa posición de la herramienta o mueva la herramienta a una posición cercana a la posición de inicio de detección de la marca de registro y presione la tecla "ENTER".

Complemento

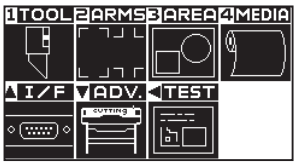
Si la posición actual de la herramienta está separada de la primera marca de registro, la detección puede demorar mucho tiempo y pueden producirse errores debidos a que no puede detectar nada.

Cuando este parámetro está desactivado, no se lleva a cabo la operación antes descrita.

Operación

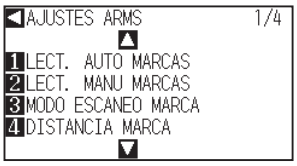
1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Se muestra la pantalla MENU.



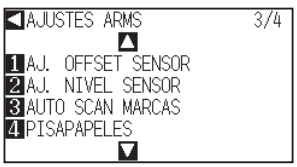
2 Presione la tecla [2] (ARMS).

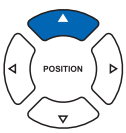
▶ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (1/4).



3 Presione dos veces la tecla POSITION (▲).

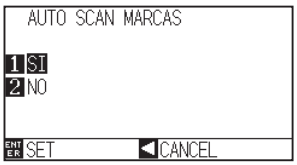
▶ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (3/4).





4 Presione la tecla [3] (AUTO SCAN MARCAS) .

▶ Se muestra la pantalla de configuración AUTO SCAN MARCAS.



5 Presione la tecla [1] (SI) o la tecla [2] (NO).

6 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▶ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (3/4).

7 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

Volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (3/4) sin cambiar la configuración si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

5.3 Configuración de la posición con ARMS

En esta sección se describe el método para ajustar la posición con la operación desde el panel de control utilizando ARMS. Puede utilizarse cualquiera de los siguientes tres métodos, según la cantidad de marcas de registro que se lean. En general, el ajuste se hace más preciso leyendo una mayor cantidad de marcas de registro, pero el ajuste demora más.

P.5-35 Ajuste con 2 PUNTOS

P.5-37 Ajuste con 3 PUNTOS

P.5-38 Ajuste con 4 PUNTOS

P.5-40 Ajuste automático

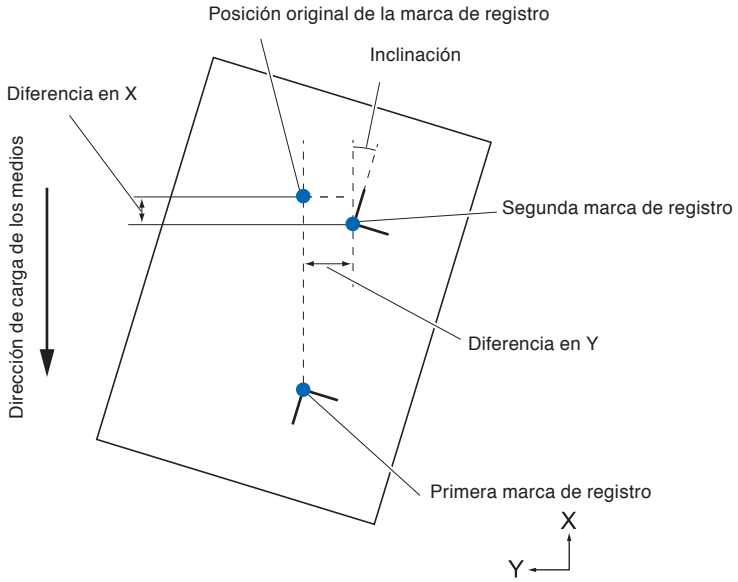
P.5-41 Ajuste manual

Referencia

Realice la lectura automática de la marca de registro con un pisapapeles (consulte la sección "Configuración del pisapapeles" P.7-17) activado. Si esta función no está activada, los medios pueden levantarse y es posible que la marca de registro no se lea correctamente.

Ajuste con 2 PUNTOS

El ajuste con 2 PUNTOS lee dos marcas de registro alineadas en la dirección de transporte de los medios, donde el ajuste se efectúa midiendo la inclinación del eje y la distancia entre las marcas de registro. Este ajuste es el ajuste de un eje (ajuste de inclinación).
Si los medios cargados tienen la inclinación que se muestra a continuación, la posición de la marca de registro leída está desplazada con respecto a la posición en la que debería estar. Pueden ajustarse la inclinación y la distancia comparando estos valores de coordenadas.



Operación

1 Cargue los medios con las marcas de registro (2 PUNTOS) trazadas.

> **Complemento**
>
> Consulte "Carga de medios (papel o película de marcado)" P.2-5 para cargar los medios.

2 Configure el parámetro MARK SCAN MODE (Modo de lectura de marcas) como ARMS y el parámetro POINTS (Puntos) a 2 PUNTOS.

P.5-7 Configuración el modo y los números de la función MARK SCAN.

3 Configure la forma y el tamaño de la marca de registro, la distancia de marcado, el modo de ajuste de distancia, el desplazamiento, el pisapapeles, el nivel del sensor, el ajuste de posición de lectura, etc., como corresponda.

> **Complemento**
>
> No es necesario configurar el parámetro MARK DISTANCE cuando se lo ajusta manualmente.

P.5-11 Configuración de la forma (patrón) de la marca de registro

P.5-12 Configuración del tamaño de la marca de registro

P.5-14 Configuración de la distancia de marca

P.5-16 Configuración del ajuste de distancia entre la marca de registro

P.5-18 Configuración de desplazamiento entre la marca de registro y los puntos de origen de corte

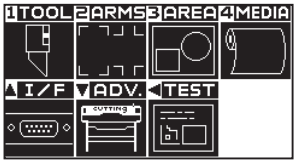
P.5-20 Ajuste del nivel de sensor

P.5-22 Ajuste manual del nivel del sensor (valor de umbral)

P.7-17 Configuración del pisapapeles

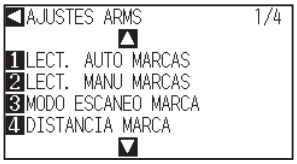
4 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se muestra la pantalla MENU.



5 Presione la tecla [2] (ARMS).

▷ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (1/4).



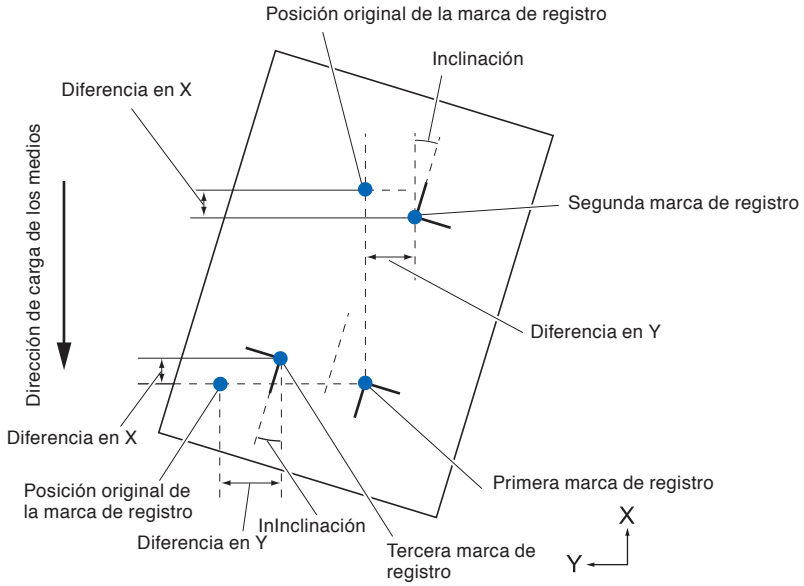
A partir de este momento los pasos son diferentes, según si se va a mover a la marca de registro automáticamente para leerla o si se va a mover de forma manual. Consulte la siguiente sección.

P.5-40 Ajuste automático

P.5-41 Ajuste manual

Ajuste con 3 PUNTOS

El ajuste con 3 PUNTOS lee 3 marcas de registro, como se muestra a continuación, donde el ajuste se efectúa midiendo la inclinación de los ejes X e Y, y la distancia entre las marcas de registro (dirección horizontal y vertical). Este ajuste es el ajuste de 2 ejes (ajuste de inclinación).
Si los medios cargados tienen la inclinación que se muestra a continuación, la posición de la marca de registro leída está desplazada con respecto a la posición en la que debería estar. Pueden ajustarse la inclinación y la distancia comparando estos valores de coordenadas.



Operación

1 Cargue los medios con las marcas de registro (3 PUNTOS) trazadas.

Complemento

Consulte "Carga de medios (papel o película de marcado)" P.2-5 para cargar los medios.

2 Configure el parámetro MARK SCAN MODE (Modo de lectura de marcas) como ARMS y el parámetro POINTS (Puntos) a 2 PUNTOS.

P.5-7 Configuración el modo y los números de la función MARK SCAN

3 Configure la forma y el tamaño de la marca de registro, la distancia de marcado, el modo de ajuste de distancia, el desplazamiento, el pisapapeles, el nivel del sensor el ajuste de posición de lectura, etc., como corresponda.

Complemento

No es necesario configurar el parámetro MARK DISTANCE cuando se lo ajusta manualmente.

P.5-11 Configuración de la forma (patrón) de la marca de registro

P.5-12 Configuración del tamaño de la marca de registro

P.5-14 Configuración de la distancia de marca

P.5-16 Configuración del ajuste de distancia entre la marca de registro

P.5-18 Configuración del desplazamiento entre la marca de registro y los puntos de origen de corte

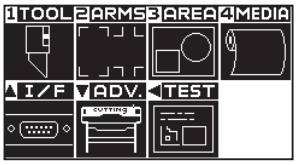
P.5-20 Ajuste del nivel de sensor

P.5-22 Ajuste manual del nivel del sensor (valor de umbral)

P.7-17 Configuración del pisapapeles

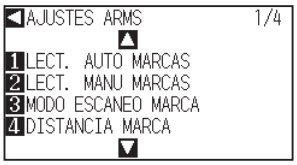
4 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Se muestra la pantalla MENU.



5 Presione la tecla [2] (ARMS).

▶ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (1/4).

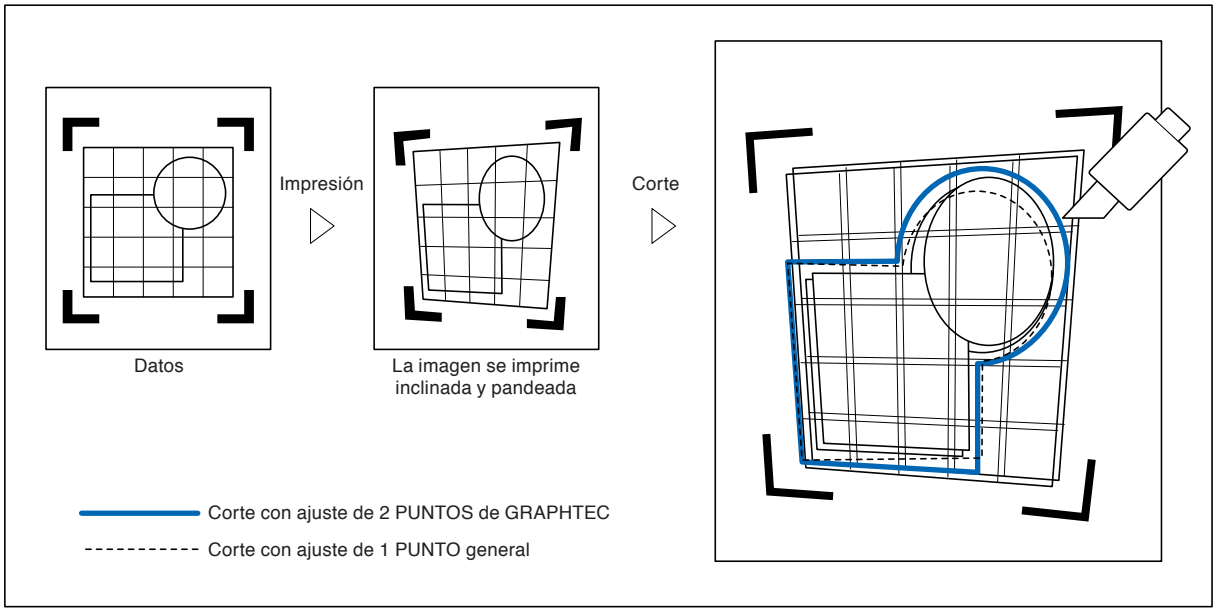


A partir de este momento los pasos son diferentes, según si se va a mover a la marca de registro automáticamente para leerla o si se va a mover de forma manual. Consulte la siguiente sección.

P.5-40 Ajuste automático
P.5-41 Ajuste manual

Ajuste con 4 PUNTOS

El ajuste con 4 PUNTOS lee 4 marcas de registro en las esquinas, donde el ajuste se efectúa midiendo la inclinación de los ejes X e Y, y la distancia entre todas las marcas de registro. Lleva a cabo un ajuste de pandeo de 2 ejes, además del ajuste de los 2 ejes (inclinación) y el ajuste de distancia, de modo que puede efectuar el ajuste con mayor precisión que los demás métodos.


Impresión
Corte
Datos
La imagen se imprime inclinada y pandeada
Corte con ajuste de 2 PUNTOS de GRAPHTEC
Corte con ajuste de 1 PUNTO general

Operación

1 Cargue los medios con las marcas de registro (4 PUNTOS) trazadas.

2 Configure el parámetro MARK SCAN MODE (Modo de lectura de marcas) como ARMS y el parámetro POINTS (Puntos) a 2 PUNTOS.

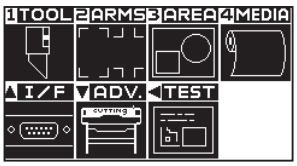
P.5-7 Configuración del modo y los números de la función MARK SCAN (Lectura de marca)

3 Configure la forma y el tamaño de la marca de registro, la distancia de marcado, el modo de ajuste de distancia, el desplazamiento, el pisapapeles, el nivel del sensor el ajuste de posición de lectura, etc., como corresponda.

P.5-11 Configuración de la forma (patrón) de la marca de registro
P.5-12 Configuración del tamaño de la marca de registro
P.5-14 Configuración de la distancia de marca
P.5-16 Configuración del ajuste de distancia entre la marca de registro
P.5-18 Configuración del desplazamiento entre la marca de registro y los puntos de origen de corte
P.5-20 Ajuste del nivel de sensor
P.5-22 Ajuste manual del nivel del sensor (valor de umbral)
P.7-17 Configuración del pisapapeles

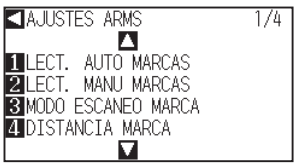
4 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se muestra la pantalla MENU.



5 Presione la tecla [2] (ARMS).

▷ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (1/4).



A partir de este momento los pasos son diferentes, según si se va a mover a la marca de registro automáticamente para leerla o si se va a mover de forma manual. Consulte la siguiente sección.

P.5-40 Ajuste automático
P.5-41 Ajuste manual

Complemento

Consulte "Carga de medios (papel o película de marcado)" P.2-5 para cargar los medios.

Complemento

No es necesario configurar el parámetro MARK DISTANCE cuando se lo ajusta manualmente.

Ajuste automático

En esta sección se describe la operación para realizar el ajuste con lectura de marcas de registro moviendo ésta de modo automático después de configurar el modo ARMS y los PUNTOS.

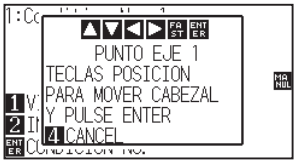
Complemento

Consulte "Ajuste manual" P.5-41 si va a mover de forma manual a la marca de registro para la lectura.

Operación

1 Presione la tecla [1] (LECT. AUTO MARCAS) en la pantalla AJUSTES ARMS (1/4).

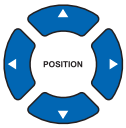
▷ Se muestra el siguiente mensaje.



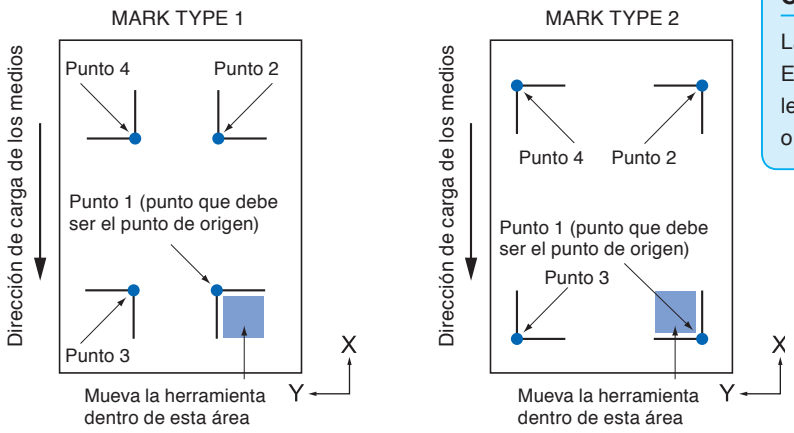
Complemento

Presione la tecla [2] (ARMS) en la pantalla MENU si no está en la pantalla AJUSTES ARMS.

2 Presione la tecla POSITION (▲▼◀▶) y mueva el carro de la herramienta al área donde debe comenzar la lectura de la marca de registro.



Área de lectura de la marca de registro

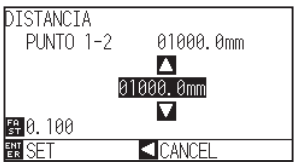


Complemento

La figura de la izquierda es para 4 PUNTOS. El tamaño y la posición del área de inicio de la lectura de registro son iguales para 2 PUNTOS o 3 PUNTOS.

3 Confirme la posición de la herramienta y si es correcta, presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Las marcas de registro se leen de forma automática. La pantalla de entrada DISTANCIA se muestra al terminar la lectura.

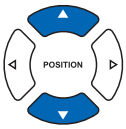


Complemento

- Lea las marcas de registro de acuerdo con la configuración del parámetro MARK DISTANCE (consulte "Configuración de la distancia de marcas" P.5-14).

Volverá a la pantalla predeterminada sin hacer al lectura si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

4 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.



Complemento

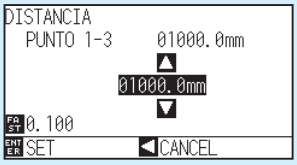
- La distancia medida se muestra en la línea superior de la pantalla de entrada DISTANCIA. A continuación se muestra el valor de entrada (inicialmente, el mismo que el valor medido).
- Si no se cambia el valor de entrada, asumirá que no hay diferencia entre la distancia medida y la distancia de los datos.
- Pueden cambiarse los dígitos de la configuración presionando la tecla [FAST].

5 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se completa el ajuste leyendo la marca de registro y se vuelve a la pantalla predeterminada.

Complemento

- Se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (1/4) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).
- Se muestra la pantalla de entrada de distancia para el punto 3 si está configurada la lectura de 3 PUNTOS o más, así que repita los pasos 4 a 5 para ingresarla.



Ajuste manual

En esta sección se describe la operación para ajustar con la lectura de las marcas de registro moviendo éstas de forma manual después de configurar el modo ARMS y los PUNTOS.

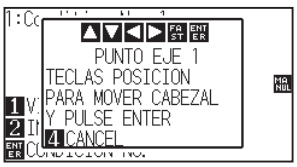
Complemento

Consulte "Ajuste automático" P.5-40 si va a mover de forma automática a la marca de registro para la lectura.

Operación

1 Presione la tecla [2] (LECT. MANU MARCAS) en la pantalla AJUSTES ARMS (1/4).

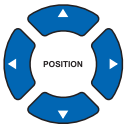
▷ Se muestra el siguiente mensaje.



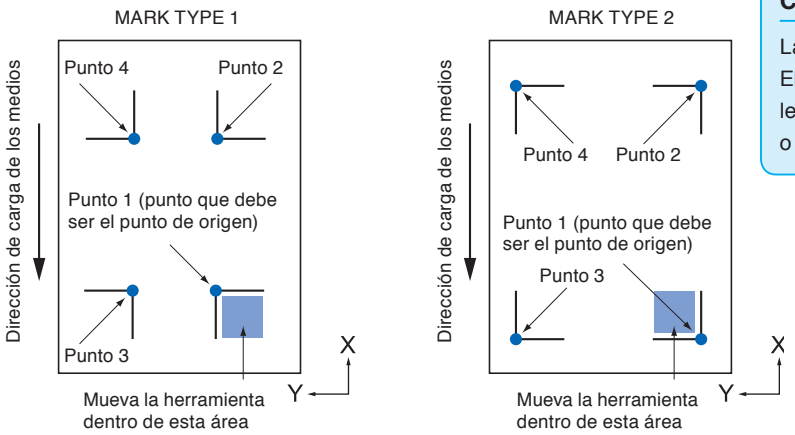
Complemento

Presione la tecla [2] (ARMS) en la pantalla MENU si no está en la pantalla AJUSTES ARMS.

2 Presione la tecla POSITION (▲▼◀ ▶) y mueva el carro de la herramienta al área donde debe comenzar la lectura de la marca de registro.



Área de inicio de lectura de la marca de registro

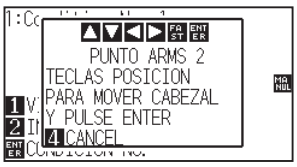


Complemento

La figura de la izquierda es para 4 PUNTOS. El tamaño y la posición del área de inicio de la lectura de registro son iguales para 2 PUNTOS o 3 PUNTOS.

3 Confirme la posición de la herramienta y si es correcta, presione la tecla [ENTER].

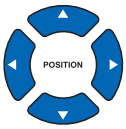
▶ Se leen las marcas de registro. Se muestra el siguiente mensaje al finalizar.



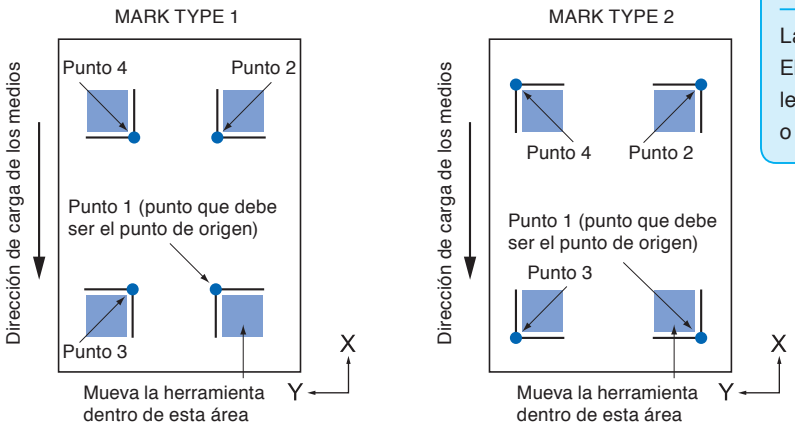
Complemento

Se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (1/4) sin hacer la lectura si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

4 Presione la tecla POSITION (▲▼◀ ▶) y mueva el carro de la herramienta a la siguiente área donde debe comenzar la lectura de la marca de registro.



Área de lectura de la marca de registro



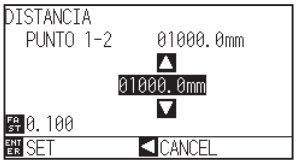
Complemento

La figura de la izquierda es para 4 PUNTOS. El tamaño y la posición del área de inicio de la lectura de registro son iguales para 2 PUNTOS o 3 PUNTOS.

5 Confirme la posición de la herramienta y si es correcta, presione la tecla [ENTER].

▷ Se leen las marcas de registro. Se muestra un mensaje para mover a la siguiente posición de marca de registro al finalizar la lectura. En ese caso, repita los pasos 4 y 5 después del mensaje.

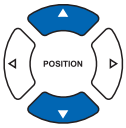
▷ La pantalla de entrada DISTANCIA se muestra al terminar la lectura de la marca de registro.



Complemento

- Repita los pasos 4 y 5 si se muestra un mensaje pidiéndole que mueva a la siguiente marca de registro.
- La cantidad de veces que debe repetir los pasos 4 y 5 depende de la cantidad de marcas de registro que deba leer. Siga las instrucciones que se muestran en la pantalla.
- Se realizará la lectura y se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (1/4) si se presiona la tecla [4].

6 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.



Complemento

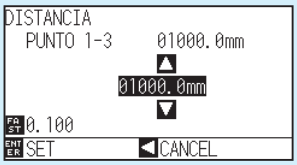
- La distancia medida se muestra en la línea superior de la pantalla de entrada DISTANCIA. A continuación se muestra el valor de entrada (inicialmente, el mismo que el valor medido).
- Si no se cambia el valor de entrada, asumirá que no hay diferencia entre la distancia medida y la distancia de los datos.
- Pueden cambiarse los dígitos de la configuración presionando la tecla [FAST].

7 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se completa el ajuste leyendo la marca de registro y se vuelve a la pantalla predeterminada.

Complemento

- Se volverá a la pantalla predeterminada sin cambiar la configuración si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).
- Se muestra la pantalla de entrada de distancia para el punto 3 si está configurada la lectura de 3 PUNTOS o más, así que repita los pasos 6 a 7 para ingresarla.



Capítulo 6:
Ajuste manual de posición

En esta sección le explicaremos cómo hacer coincidir los puntos confirmando manualmente los medios y los puntos de la herramienta (bolígrafo de corte o de trazado).
No puede utilizarse la función ARMS para hacer coincidir los puntos de forma precisa.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

6.1 Descripción general del ajuste manual de posición
6.2 Ajuste manual de posición

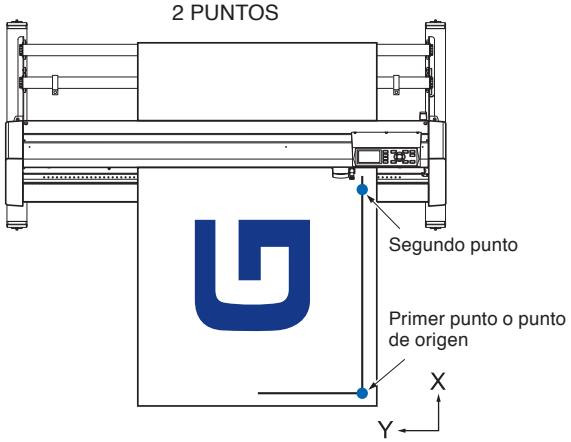
6.1 Descripción general del ajuste manual de posición

Con el ajuste manual de posición, se ajuste la inclinación de los ejes mediante las marcas de ajuste de 2 PUNTOS, 3 PUNTOS o 4 PUNTOS (puntos de presión o marcas de registro) como estándar. También puede ingresarse la distancia entre cada punto a fin de ajustar la distancia.
Mueva la punta de cada herramienta al punto correspondiente.
Use una lupa o un puntero de luz como herramienta para hacer coincidir cada par de puntos.
Utilice los medios impresos (marcas de ajuste como marcas de presión o marcas de registro) necesarios para obtener los ejes XY y el punto de origen.

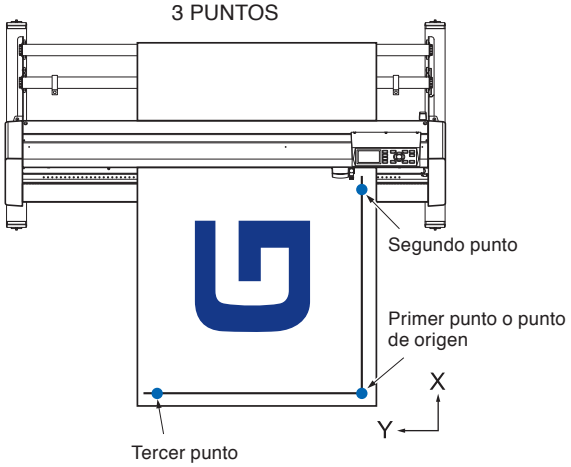
Configuración del modo de lectura de marcas y la cantidad de marcas de ajuste

Para llevar a cabo la ALINEACIÓN DE EJES, configure el parámetro MARK SCAN MODE (Modo de lectura de marcas) como "AXIS ALIGNMENT".
Seleccione la cantidad de marcas de registro (marcas de ajuste) entre 2 PUNTOS, 3 PUNTOS o 4 PUNTOS cuando se establece el parámetro MARK SCAN MODE como “AXIS ALIGNMENT”. La posición de cada marca de ajuste es la siguiente.

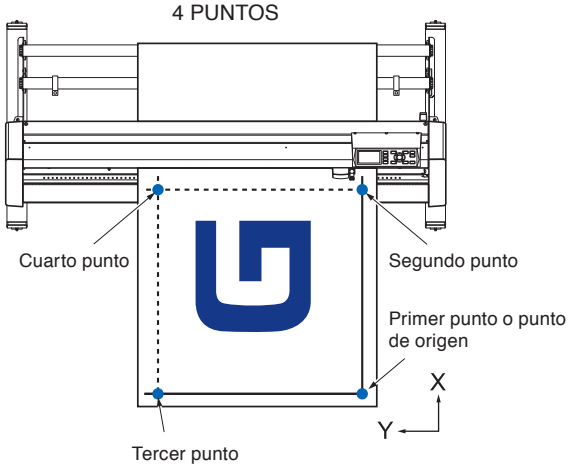
2 PUNTOS



3 PUNTOS



4 PUNTOS



6.2 Ajuste manual de posición

En esta sección se describe el método de ajuste manual de posición.

Complemento

- Se borrará el ajuste si se lleva a cabo cualquiera de las siguientes tareas después de configurar el ajuste.
  - Establecer un nuevo punto de origen.
  - Volver a colocar los medios.
  - Configurar la rotación o el modo en espejo. (La rotación o el modo en espejo deben configurarse antes del ajuste de los ejes.)

  En este caso, el ajuste de ejes se convertirá de acuerdo con la rotación o el modo en espejo.
- Cuando la inclinación del eje sea demasiado grande para configurar el primer y el segundo punto, el primer y el tercer punto, el tercer y el cuarto punto, o bien el segundo y el cuarto punto, se mostrará el mensaje “Angle adjustment error, please reset” (Error de ajuste de ángulo, volver a colocar). Después de colocar los medios de modo que la inclinación sea menor, lleve a cabo las operaciones de ajuste.
- El ajuste de eje se borrará cuando el punto 1 y el punto 2 se establezcan en el mismo punto.

Operación

1 Cargue los medios con la marca de ajuste del plotter.

P.2-5 Carga de medios (papel o película de marcado)

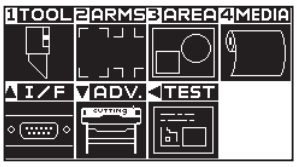
Complemento

Confirme que el rodillo de empuje quede firme sobre los medios, dentro del rango de movimiento de éstos. Este ajuste se basa en la suposición de que los medios están ligeramente inclinados. Si la inclinación de los medios es demasiado grande, éstos pueden caerse.

2 Coloque una pluma de corte o un bolígrafo en el soporte de la herramienta.

3 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se muestra la pantalla MENU.

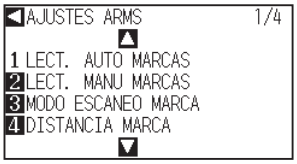


Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

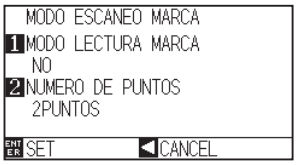
4 Presione la tecla [2] (ARMS).

▷ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (1/4).



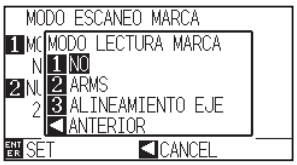
5 Presione la tecla [3] (MODO ESCANEO MARCA).

▷ Se muestra la pantalla MODO ESCANEO MARCA.



6 Presione la tecla [1] (MODO LECTURA MARCA).

▶ Se muestra la pantalla de configuración MODO LECTURA MARCA.



7 Presione la tecla [3] (ALINEAMIENTO EJE).

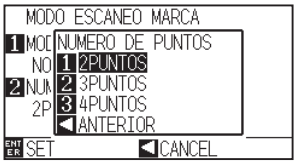
▶ Se activará el modo de ajuste de ejes y se volverá a la pantalla de configuración MARK SCAN MODE.

Complemento

Volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS sin cambiar la configuración si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

8 Presione la tecla [2] (NUMERO DE PUNTOS).

▶ Se muestra la pantalla de configuración NUMERO DE PUNTOS.



9 Presione la tecla [1] (2PUNTOS), la tecla [2] (3PUNTOS) o la tecla [3] (4PUNTOS).

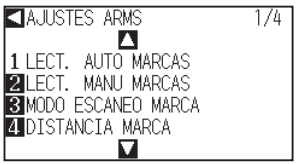
▶ Así se selecciona la cantidad de marcas de registro y se vuelve a la pantalla de configuración MODO ESCANEO MARCA.

Complemento

Volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS sin cambiar la configuración si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

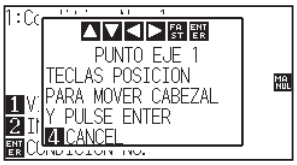
10 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▶ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (1/4).



11 Presione la tecla [2] (LECT. MANU MARCAS).

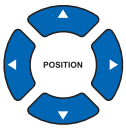
▶ Se muestra el siguiente mensaje.



Complemento

Si no aparece la pantalla de configuración MARK SCAN MODE, presione la tecla [2] (ARMS) para volver a la pantalla MENU.

12 Presione la tecla POSITION (▲▼◀▶), haga coincidir la punta de la herramienta y muévala a la posición de la marca.



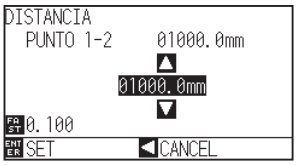
Complemento

El carro de la herramienta se moverá más rápido si se presiona la tecla [FAST] simultáneamente con la tecla POSITION.

13

Confirme la posición de la herramienta y si es correcta, presione la tecla [ENTER] (SET).

▶ Después de especificar todas las marcas de ajuste, se muestra la pantalla de ingreso DISTANCE.

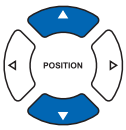


Complemento

- Repita los pasos 12 y 13 si se muestra el siguiente mensaje pidiéndole que mueva a la marca de ajuste.
- La cantidad de veces que se deben repetir los pasos 12 y 13 varía según la cantidad especificada de marcas de ajuste. Siga las instrucciones del mensaje que se muestra.
- Volverá a la pantalla AJUSTES ARMS sin realizar la lectura si se presiona la tecla [4] (CANCEL).

14

Presione la tecla POSITION (▲▼) para establecer la distancia original de los datos.



Complemento

- La distancia medida se muestra en la línea superior de la pantalla de entrada DISTANCIA. A continuación se muestra el valor de entrada (inicialmente, el mismo que el valor medido).
- Si no se cambia el valor de entrada, asumirá que no hay diferencia entre la distancia medida y la distancia de los datos.
- Pueden cambiarse los dígitos de la configuración presionando la tecla [FAST].

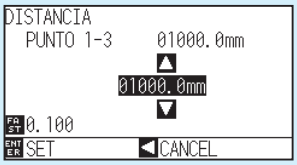
15

Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▶ Finalizarán los ajustes basados en la lectura de las marcas de registro y se volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

- Se volverá a la pantalla predeterminada sin cambiar la configuración si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).
- Se muestra la pantalla de entrada DISTANCE para el punto 3 si está configurada la lectura de 3 PUNTOS o más, así que repita los pasos 13 a 15 para configurarla.



Referencia

Consulte las siguientes instrucciones para ver los ajustes que se llevan a cabo al hacer coincidir la posición manual.

- Coincidencia de 2 puntos, [Parámetros del "Punto 1"] → [Parámetros del "Punto 2"] → [Parámetros del "Punto de origen del ajuste de eje"] → [Finalizar]
- Coincidencia de 3 puntos, [Parámetros del "Punto 1"] → [Parámetros del "Punto 2"] → [Parámetros del "Punto 3"] → [Parámetros de la "Distancia entre los Puntos 1-2"] → [Parámetros de la "Distancia entre los Puntos 1-3"] → [Parámetros del "Punto de origen de ajuste de los ejes"] → [Finalizar]
- Coincidencia de 4 puntos, [Parámetros del "Punto 1"] → [Parámetros del "Punto 2"] → [Parámetros del "Punto 3"] → [Parámetros del "Punto 4"] → [Parámetros de la "Distancia entre los Puntos 1-2"] → [Parámetros de la "Distancia entre los Puntos 1-3"] → [Parámetros del "Punto de origen de ajuste de los ejes"] → [Finalizar]

Capítulo 7: Configuración en relación con la calidad de corte

Al momento de realizar el corte, puede suceder que en ocasiones no sea posible realizar un corte ideal y se produzcan fluctuaciones en las líneas, deformaciones en las esquinas o queden secciones sin cortar debido a las características de los medios (espesor, dureza, etc.) o la forma de las cuchillas. Puede ajustar la velocidad de movimiento de la herramienta y el método de control para evitar estos problemas.
En este capítulo se describe la configuración en relación con la calidad del corte.

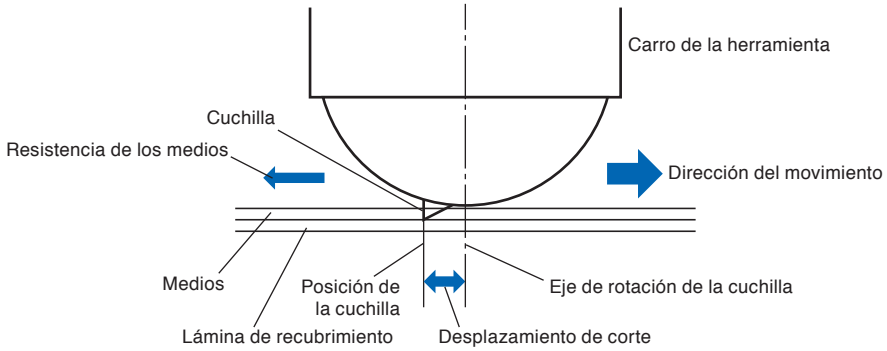
DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

7.1 Para cortar bien las esquinas de medios gruesos
7.2 Configuración del paso gradual
7.3 Configuración del ángulo de referencia
7.4 Configuración del ajuste de distancia
7.5 Configuración ajuste inicial de posición de control de la cuchilla
7.6 Configuración del parámetro OFFSET FORCE
7.7 Configuración del pisapapeles

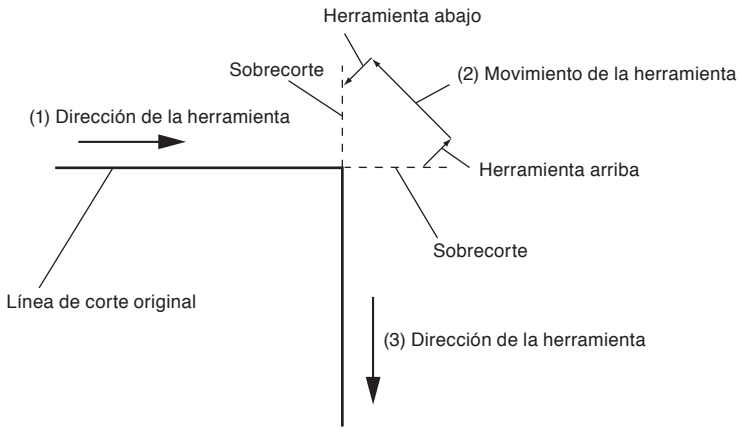
7.1 Para cortar bien las esquinas de medios gruesos

Descripción general de la emulación tangencial

Cuando se cortan los medios, la cuchilla debe mirar en dirección del corte. La punta de la cuchilla tiene la forma que se muestra a fin de que la cuchilla quede mirando en dirección del corte incluso al cortar líneas curvas o esquinas. La punta de la cuchilla está desplazada en relación al eje de rotación de la cuchilla (mediante el parámetro CUTTER OFFSET [Desplazamiento de corte]). La cuchilla girará automáticamente y quedará mirando en dirección al corte cuando se mueva el carro de la herramienta, porque se la obliga a moverse del centro de rotación, y la punta de la cuchilla encuentra resistencia en los medios.



La punta de la cuchilla se hunde en los medios con un espesor mayor a 0.3 mm y esto hace que sea difícil rotar la cuchilla. Especialmente en el caso de las esquinas, donde se unen dos líneas rectas, el corte es muy difícil porque no es posible rotar libremente.
La emulación tangencial es un método de control para cortar esquinas de forma precisa en el lugar donde se unen dos líneas rectas. (Ver más abajo.) Con la emulación tangencial, se hace avanzar la cuchilla para que haga un sobrecorte en las esquinas antes de elevar la herramienta.
Luego se la baja a una posición ligeramente adelantada con respecto a la siguiente líneas y se comienza a cortar con un ligero sobrecorte.



Hay dos modos de emulación tangencial.

Modo 1 : Hace sobrecortes en los puntos de inicio y fin, así como las esquinas con ángulos agudos, a fin de eliminar las secciones sin cortar. Asimismo, se mueve la cuchilla de corte a la superficie de los medios durante el corte cuando se la rota de forma significativa, asegurando un buen corte que no se ve afectado por la dureza o el espesor de los medios.

Modo 2 : Hace sobrecortes en los puntos de inicio y fin únicamente. Asimismo, la cuchilla de la hoja rota en la superficie del medio únicamente durante la posición inicial de corte. El modo 2 utiliza un control de corte más simple que el Modo 1 y ofrece un tiempo de corte menor.

La longitud de los sobrecortes mediante la emulación tangencial puede configurarse de forma independiente para el principio y el fin de la línea.

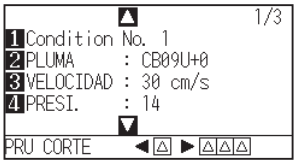
Configuración de la emulación tangencial

Puede configurarse la activación/desactivación y el modo de la emulación tangencial de modo independiente para cada uno de los números de control de la herramienta, del 1 al 8.

Operación

1 Presione la tecla [COND/TEST].

▶ Se muestra la pantalla de configuración CONDICION (1/3).

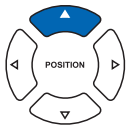


Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

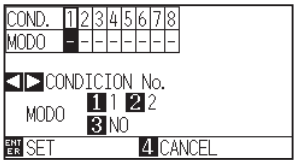
2 Presione la tecla POSITION (▲).

▶ Se muestra la pantalla de configuración CONDICION (2/3).

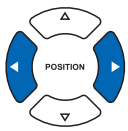


3 Presione la tecla [2] (EMULACION TANGENTE).

▶ Se muestra la pantalla de configuración EMULACION TANGENTE.



4 Presione las teclas POSITION (◀▶) y seleccione el número de condición de la herramienta (CONDICION No.).



5 Presione la tecla [1] (MODO1), la tecla [2] (MODO2) o la tecla [3] (NO) y seleccione el modo.

6 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▶ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de configuración CONDICION (2/3).

Complemento

Se volverá a la pantalla configuración CONDICION (2/3) sin cambiar la configuración si se presiona la tecla [4] (CANCEL).

7 Presione la tecla [COND/TEST].

▶ Volverá a la pantalla predeterminada.

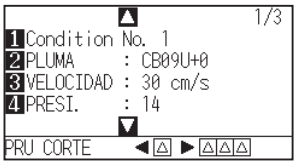
Configuración de la longitud del sobrecorte

Configure la longitud del sobrecorte con la emulación tangencial.

Operación

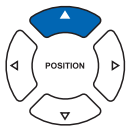
1 Presione la tecla [COND/TEST].

▷ Se muestra la pantalla de configuración CONDICION (1/3).



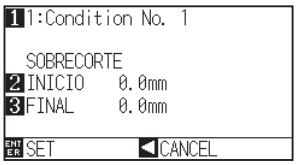
2 Presione la tecla POSITION (▲).

▷ Se muestra la pantalla de configuración CONDICION (2/3).



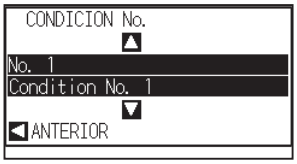
3 Presione la tecla [3] (SOBRECORTE).

▷ Se muestra la pantalla de configuración SOBRECORTE.

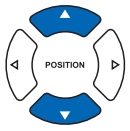


4 Presione la tecla [1] (Condition No.).

▷ Se muestra la pantalla de selección CONDITION No.

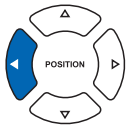


5 Presione la tecla POSITION (▲▼) y seleccione el número de condición.



6 Confirme la configuración y presione la tecla POSITION (◀) (ANTERIOR).

▷ Se selecciona el número de condición y se vuelve a la pantalla de configuración OVERCUT.

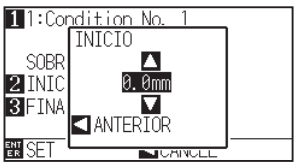


Complemento

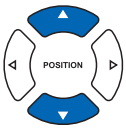
Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

7 Presione la tecla [2] (INICIO).

▷ Se muestra la pantalla de configuración de la longitud de sobrecorte de inicio.



8 Press the POSITION (▲▼) key and increase or decrease the Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.

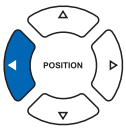


Complemento

El rango de configuración es de 0.0 mm a 0.9 mm.

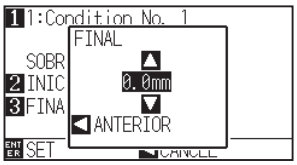
9 Confirme el valor de configuración y presione la tecla POSITION (◀) (ANTERIOR).

▷ Se selecciona la longitud de sobrecorte de inicio y se vuelve a la pantalla de configuración OVERCUT.

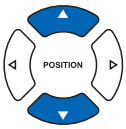


10 Presione la tecla [3] (FINAL).

▷ Se muestra la pantalla de configuración de la longitud de sobrecorte final.



11 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.

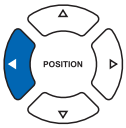


Complemento

El rango de configuración es de 0.0 mm a 0.9 mm.

12 Confirme el valor de configuración y presione la tecla POSITION (◀) (ANTERIOR).

▷ Se selecciona la longitud de sobrecorte final y se vuelve a la pantalla de configuración OVERCUT.



13 Repita los pasos 3 a 12 según corresponda para los distintos parámetros CONDITION de la herramienta.

14 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de configuración CONDICION (2/3).

Complemento

Se volverá a la pantalla de configuración CONDICION (2/3) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

15 Presione la tecla [COND/TEST].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

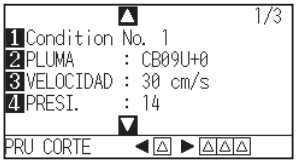
Configuración de la fuerza de empuje inicial

El parámetro de fuerza de empuje inicial entra en efecto cuando se selecciona el modo tangencial.
El control tangencial generalmente se utiliza para cortar medios gruesos. Con película gruesa, se necesita tiempo adicional para que la cuchilla de corte penetre completamente en los medios, incluso cuando se aplica la fuerza de corte necesaria.
La operación de corte comienza antes de que la cuchilla de corte haya penetrado completamente en los medios y esto hace que queden secciones sin cortar.
Cuando se especifica la fuerza de empuje inicial ésta se utiliza como fuerza de corte inmediatamente después de bajar la herramienta cuando se selecciona la emulación tangencial. Esto permite que la cuchilla de corte penetre rápidamente en los medios. (Por ejemplo, si la fuerza de corte es de 25 y la fuerza de empuje inicial es de 4, la fuerza de corte aplicada inmediatamente después de bajar la pluma será de 29.)
El límite superior de la suma de este valor es de 31 para el modelo CE6000-40/60 y de 38 para el modelo CE6000-120.

Operación

1 Presione la tecla [COND/TEST].

▷ Se muestra la pantalla de configuración CONDICION (1/3).

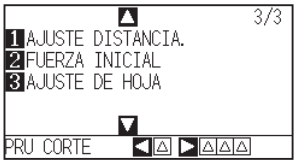


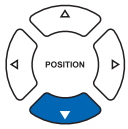
Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

2 Presione la tecla POSITION (▼).

▷ Se muestra la pantalla de configuración CONDICION (3/3).

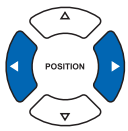




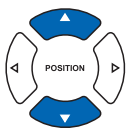
3 Presione la tecla [2] (FUERZA INICIAL).

▷ Se muestra la pantalla de configuración FUERZA INICIAL.

4 Presione la tecla POSITION (◀▶) y seleccione el número de condición.



5 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.



Complemento

Setting range is from 0 to 20.

6 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de configuración CONDICION (3/3).

Complemento

It will return to CONDICION screen (3/3) without changing the settings when you press the POSITION (◀) key (CANCEL).

7 Presione la tecla [COND/TEST].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

7.2 Configuración del paso gradual

Si hay líneas muy cortas en la curva, es posible que no se logre un corte limpio y en las líneas curvas.
Cuando se utiliza el parámetro STEP PASS (Paso gradual), se corta en las unidades del valor especificado, lo que permite controlar las líneas cortas con determinada longitud. Esto tiene como resultado una rotación estable de la cuchilla y proporciona una calidad de corte superior.
El rango de configuración del parámetro STEP PASS es de 0 a 20.
La longitud real de STEP PASS es su valor multiplicado por la distancia establecida en el parámetro “STEP SIZE” (Tamaño de paso).

P.11-5 "Configuración del tamaño de paso (STEP SIZE)"

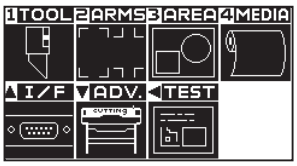
Complemento

- Esta configuración se guardará aunque se apague la energía.
- Si el valor configurado es demasiado grande, es posible que la imagen de corte no sea la deseada. Se recomienda configurarlo en "1" para el uso normal.

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se muestra la pantalla MENU.

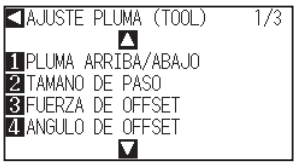


Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

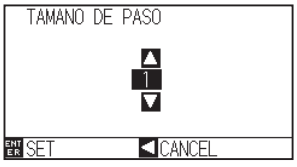
2 Presione la tecla [1] (TOOL).

▷ Se muestra la pantalla AJUSTE PLUMA (TOOLS) (1/3).

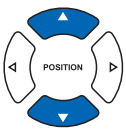


3 Presione la tecla [2] (TAMANO DE PASO).

▷ Se muestra la pantalla de configuración TAMANO DE PASO.



4 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.



Complemento

El rango de configuración es 0 a 20.

5 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de AJUSTE PLUMA (TOOLS) (1/3).

6 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

Se volverá a la pantalla de AJUSTE PLUMA (TOOLS) (1/3) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

7.3 Configuración del ángulo de referencia

El CE6000 analiza los datos de corte y controla el ángulo de la punta de la cuchilla de corte si el cambio en los ángulos de la esquina es grande.
Se aplica control de ángulo si hay un cambio de ángulo mayor que el ángulo especificado como ángulo de referencia.
El tiempo de corte disminuye si se configura un valor grande para el ángulo de referencia, ya que únicamente se aplicará control de la cuchilla cuando hay ángulos con un cambio considerable, reduciendo así el tiempo que demora el control de la cuchilla.
No obstante, si se configura un valor demasiado grande, no se aplicará un control de ángulo suficiente y el resultado del corte puede ser distinto a lo previsto. Configure el ángulo de referencia con un valor equilibrado.

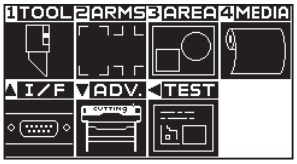
Complemento

Esta configuración se mantiene incluso después de apagar la energía.

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se muestra la pantalla MENU.

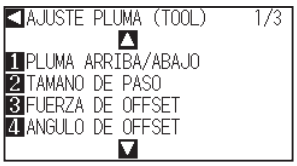


Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

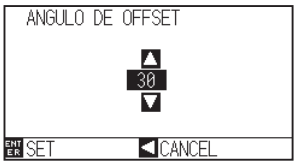
2 Presione la tecla [1] (TOOL).

▷ Se muestra la pantalla AJUSTE PLUMA (TOOL) (1/3).

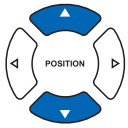


3 Presione la tecla [4] (ANGULO DE OFFSET).

▷ Se muestra la pantalla de configuración ANGULO DE OFFSET.



4 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.



Complemento

El rango de configuración es 0 a 60.

5 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de AJUSTE PLUMA (TOOL) (1/3).

6 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

Se volverá a la pantalla de AJUSTE PLUMA (TOOL) (1/3) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

7.4 Configuración del ajuste de distancia

El valor del parámetro DISTANCE ADJUST (Ajuste de distancia) corrige cualquier desviación en la longitud del corte o los segmentos de líneas trazadas, que se produce según los medios que se utilicen. El valor del parámetro DISTANCE ADJUST para la desviación se especifica como un porcentaje de la distancia total. Por ejemplo, una configuración de +0.05% ajusta la distancia de 2 m (2000 mm) por 2000 x 0.05% = 1 mm, con un resultado de 2001 mm. Puede especificarse el parámetro DISTANCE ADJUST para cada n.° de condición.

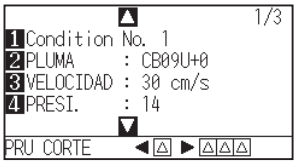
Complemento

Esta configuración se guardará aunque se apague la energía.

Operación

1 Presione la tecla [COND/TEST].

▶ Se muestra la pantalla de configuración CONDICION (1/3).

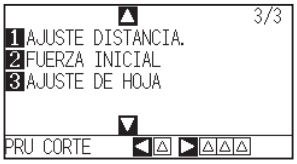


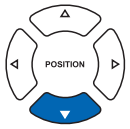
Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

2 Presione la tecla POSITION (▼).

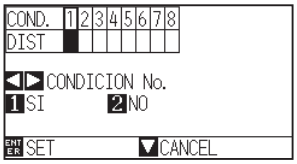
▶ Se muestra la pantalla de configuración CONDICION (3/3).



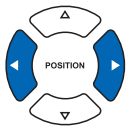


3 Presione la tecla [1] (ADJUSTE DISTANCIA).

▶ Se muestra la pantalla de configuración ADJUSTE DISTANCIA.

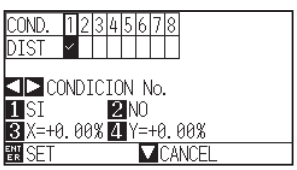


4 Presione la tecla POSITION (◀ ▶) y seleccione el número de condición.



5 Presione la tecla [1] (SI).

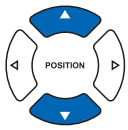
▶ Se habilita la función ADJUSTE DISTANCIA y se activan las teclas [3] (X) y [4] (Y).



6 Presione la tecla [3] (X).

▶ Se muestra la pantalla de configuración ADJUSTE DISTANCIA X.

7 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.

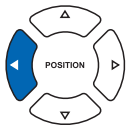


Complemento

- El rango de configuración para el valor de ajuste es de -2.00% a +2.00%.
- Presione la tecla [FAST] para cambiar los dígitos de configuración.

8 Confirme el valor de configuración y presione la tecla POSITION (◀) (ANTERIOR).

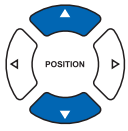
▶ Quedará configurado el parámetro ADJUSTE DISTANCIA X y se volverá a la pantalla ADJUSTE DISTANCIA.



9 Presione la tecla [4] (Y).

▶ Se muestra la pantalla de configuración ADJUSTE DISTANCIA Y.

10 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro ADJUSTE DISTANCIA Y.

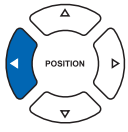


Complemento

- El rango de configuración para el valor de ajuste es de -2.00% a +2.00%.
- Presione la tecla [FAST] para cambiar los dígitos de configuración.

11 Confirme el valor de configuración y presione la tecla POSITION (◀) (ANTERIOR).

▶ Quedará configurado el parámetro ADJUSTE DISTANCIA Y y se volverá a la pantalla de configuración ADJUSTE DISTANCIA.



12 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▶ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla CONDICION (3/3).

Complemento

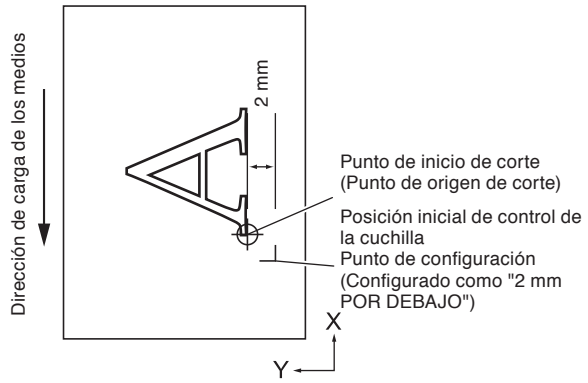
Se volverá a la pantalla de configuración CONDICION (3/3) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

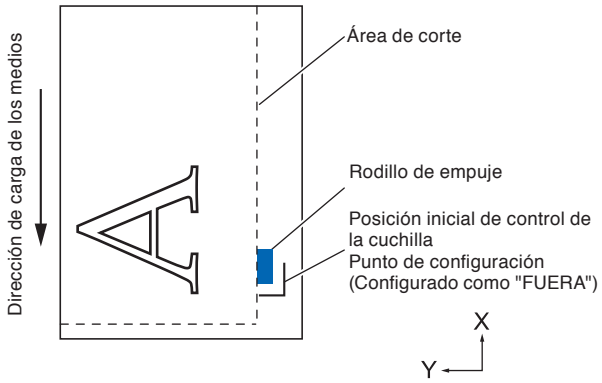
13 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Volverá a la pantalla predeterminada.

7.5 Configuración ajuste inicial de posición de control de la cuchilla

Después de conectar la energía y cambiar los parámetros de condición del bolígrafo, apoye la cuchilla en los medios y ajuste su dirección. Debe establecerse la posición inicial de control de la cuchilla para asegurarse de que el área no esté dañada y de que la cuchilla haga contacto con los medios correctamente.
Si se selecciona un valor inferior a los 2 mm, se cambiará la posición inicial de control de la cuchilla a 2 mm debajo del punto de inicio de corte (2 mm desde el borde del punto desde el cual se girarán los medios.)
Si se selecciona un valor fuera de rango, la posición inicial de control de la cuchilla quedará fuera del rango del área de corte.


Dirección de carga de los medios
2 mm
Punto de inicio de corte
(Punto de origen de corte)
Posición inicial de control de la cuchilla
Punto de configuración
(Configurado como "2 mm POR DEBAJO")
X
Y



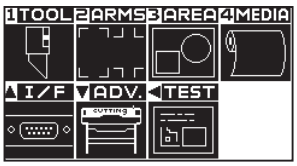
⚠ PRECAUCIÓN

SI se selecciona un valor fuera de rango y luego se cambia el parámetro de expansión a un dígito positivo, se puede dañar la almohadilla de corte.

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Se muestra la pantalla MENU.

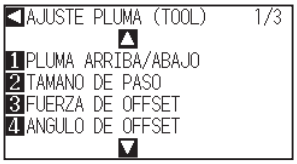


Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

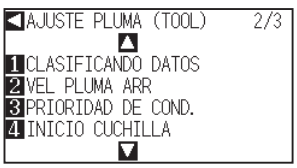
2 Presione la tecla [1] (TOOL).

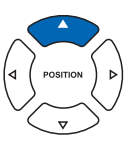
▶ Se muestra la pantalla AJUSTE PLUMA (TOOL) (1/3).



3 Presione la tecla POSITION (▲).

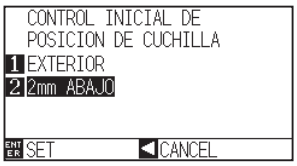
▶ Se muestra la pantalla AJUSTE PLUMA (TOOL) (2/3).





4 Presione la tecla [4] (INICIO CUCHILLA).

▶ Se muestra la pantalla de configuración CONTROL INICIAL DE POSICION DE CUCHILLA.



5 Presione la tecla [1] (EXTERIOR) o la tecla [2] (2 mm ABAJO).

6 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▶ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla AJUSTE PLUMA (TOOL) (2/3).

7 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

Se volverá a la pantalla de AJUSTE PLUMA (TOOL) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

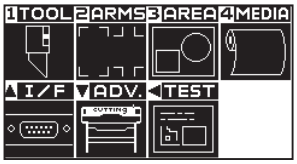
7.6 Configuración del parámetro OFFSET FORCE

La operación para cortes livianos se lleva a cabo antes de la operación de corte real, para alinear la cuchilla hacia la dirección de corte. Se debe aplicar una fuerza inferior en comparación con un corte normal, por lo que es posible configurar una fuerza menor con el parámetro OFFSET FORCE (Fuerza de desplazamiento).
El parámetro OFFSET FORCE se utiliza para controlar la rotación de la cuchilla con la emulación tangencial además de controlar la dirección de la cuchilla al comienzo del corte.

Operación

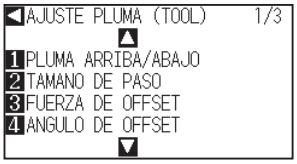
1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se muestra la pantalla de configuración TOOL (1/3).



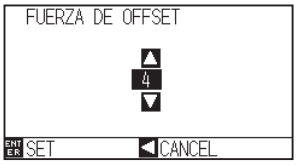
2 Presione la tecla [1] (TOOL).

▷ Se muestra la pantalla AJUSTE PLUMA (TOOL) (1/3).

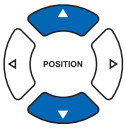


3 Presione la tecla [3] (FUERZA DE OFFSET).

▷ Se muestra la pantalla de configuración FUERZA DE OFFSET.



4 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.



5 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla AJUSTE PLUMA (TOOL).

6 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

Complemento

El modelo CE6000-40/60 puede configurarse de 1 a 31, y el modelo CE6000-120 puede configurarse de 1 a 38.

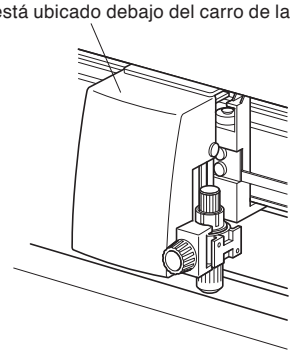
Complemento

Se volverá a la pantalla AJUSTE PLUMA (TOOL) (1/3) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

7.7 Configuración del pisapapeles

Presione los medios contra la superficie de corte activando la opción PAPER WEIGHT (Pisapapeles) para evitar una disminución de la calidad si los medios se levantan durante la lectura de las marcas de registro.
Desactive esta opción cuando deba evitar que el pisapapeles manche el papel con la tinta.

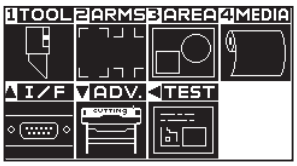
El pisapapeles está ubicado debajo del carro de la herramienta. (No puede verse desde afuera)



Operación

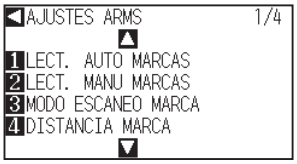
1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se muestra la pantalla MENU.



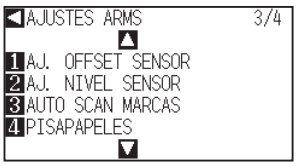
2 Presione la tecla [2] (ARMS).

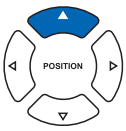
▷ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (1/4).



3 Presione la tecla POSITION (▲) dos veces.

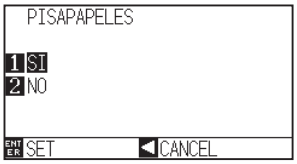
▷ Se muestra la pantalla AJUSTES ARMS (3/4).





4 Presione la tecla [4] (PISAPAPELES).

▷ Se muestra la pantalla de configuración PAPER-WEIGHT.



Complemento

Se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (3/4) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

5 Presione la tecla [1] (SI) o la tecla [2] (NO).

6 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (3/4).

7 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

Se volverá a la pantalla de AJUSTES ARMS (3/4) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

Capítulo 8: Configuración en relación con el tiempo de corte

El tiempo necesario para el corte depende de la velocidad de movimiento de la herramienta y los medios, así como de la eficiencia de la operación.
Es mejor cortar lenta y cuidadosamente para lograr un corte preciso, pero la velocidad es necesaria para incrementar la eficiencia operativa. Estos parámetros deben configurarse logrando un buen equilibrio teniendo en cuenta las características de los medios y las herramientas, así como el contenido de los datos de corte.
En este capítulo se describen los parámetros de configuración en relación con el tiempo de corte.
Además de este capítulo, hay parámetros que afectan el tiempo de corte en las siguientes secciones.

P.2-32 Selección de la condición de la herramienta
P.5-14 Configuración de la distancia de marca

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

8.1 Ordenamiento de los datos de corte
8.2 Carga previa automática cuando se reciben datos de corte
8.3 Carga previa automática cuando se colocan medios (Carga inicial)
8.4 Configuración de velocidad de la carga previa
8.5 Configuración de velocidad de elevación de la herramienta
8.6 Configuración del movimiento de elevación de la herramienta

8.1 Ordenamiento de los datos de corte

El ordenamiento de los datos de parámetro del área de corte incrementará la eficiencia de corte minimizando el tiempo que demora el movimiento de los medios y agrupando el corte para que se lleve a cabo de una vez.
El ordenamiento de datos simplemente ordena los datos de parámetro de área a fin de minimizar el movimiento de los medios. Es mucho más eficiente que cortar a intervalos con datos que hacen que las herramientas salten de punto a punto.

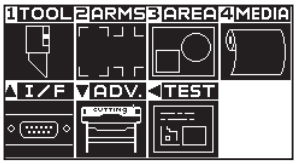
Complemento

- El ordenamiento comenzará el proceso después de que todos los datos se almacenen en la memoria intermedia, de modo que demora cierto tiempo en comenzar el corte.
- Es posible que el ordenamiento no sea efectivo para los datos que se han creado de forma eficiente.
- Si los datos ya están ordenados mediante el software para PC, el proceso puede ser más rápido si se desactiva el ordenamiento del plotter.

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se muestra la pantalla MENU.

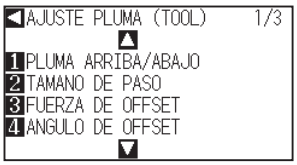


Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

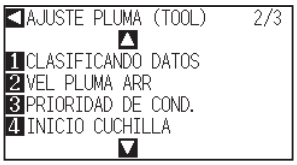
2 Presione la tecla [1] (TOOL).

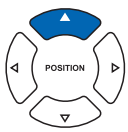
▷ Se muestra la pantalla AJUSTE PLUMA (TOOL) (1/3).



3 Presione la tecla POSITION (▲).

▷ Se muestra la pantalla AJUSTE PLUMA (TOOL) (2/3).





4 Presione la tecla [1] (CLASIFICANDO DATOS).

▷ Se muestra la pantalla de configuración CLASIFICANDO DATOS.

5 Presione la tecla [1] (SI) o la tecla [2] (NO).

6 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla AJUSTE PLUMA (TOOL) (2/3).

7 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

Se volverá a la pantalla de AJUSTE PLUMA (TOOL) (2/3) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

Complemento

Se muestra la marca [SORT ON] en la parte derecha de la pantalla cuando está activado el modo de ordenamiento (SORT MODE). Consulte la sección "Cómo usar el Panel de control" ➡P.2-24.

8.2 Carga previa automática cuando se reciben datos de corte

Es posible cargar e invertir los medios automáticamente en cierto grado especificado cuando el plotter recibe los datos de corte.
Puede llevarse a cabo una “carga previa” automática para evitar que se muevan los medios. Asimismo, cuando se utilizan medios en rodillo, deben quitarse del rodillo antes de utilizarlos.

P.2-31 "Carga previa de medios (papel o película de marcado)"
P.8-6 "Carga previa automática cuando se configuran los medios (Carga inicial)"
P.8-7 "Configuración de velocidad de la carga previa"

Complemento

- La configuración de parámetro AUTO PRE FEED (Carga previa automática) cuando se reciben datos de corte se mantiene aunque se desactive la energía.
- La configuración de la longitud del parámetro AUTO PRE FEED no está vinculado a la configuración de la longitud de página. Cambie la configuración de longitud de página si el área de corte debe ser extensa.
- Si se reciben datos y se lleva a cabo una transferencia automática de medios una vez, aunque se vuelvan a recibir datos (corte en la misma área), no se llevará a cabo la transferencia automática de medios.

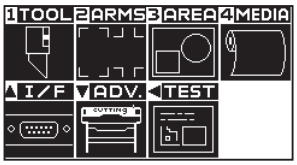
Operación

Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

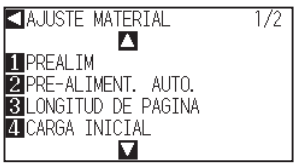
1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se muestra la pantalla MENU.



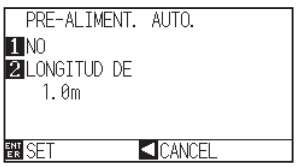
2 Presione la tecla [4] (MEDIA).

▷ Se muestra la pantalla AJUSTE MATERIAL (1/2).



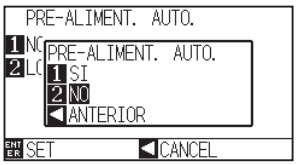
3 Presione la tecla [2] (PRE-ALIMENT. AUTO.).

▷ Se muestra la pantalla PRE-ALIMENT. AUTO.



4 Presione la tecla [1] (NO).

▶ Se muestra la pantalla de configuración PRE-ALIMENT. AUTO.



5 Presione la tecla [1] (SI) o la tecla [2] (NO).

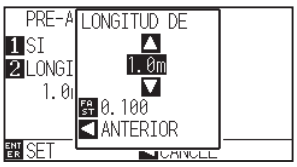
▶ Se selecciona PRE-ALIMENT. AUTO y se vuelve a la pantalla PRE-ALIMENT. AUTO.

Complemento

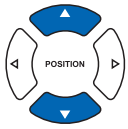
Se volverá a la pantalla de configuración MEDIA SETTING (1/2) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (ANTERIOR).

6 Presione la tecla [2] (LONGITUD DE).

▶ Se muestra la pantalla LONGITUD DE.



7 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.

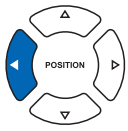


Complemento

- La longitud de carga puede establecerse en unidades de 0.1 m.
- El rango de configuración es de 0.5 m a 50.0 m.
- Presione la tecla [FAST] para cambiar los dígitos de configuración.

8 Confirme el valor de configuración y presione la tecla POSITION (◀) (ANTERIOR).

▶ Se selecciona FEED LENGTH y se vuelve a la pantalla AUTO PRE FEED.



9 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER].

▶ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de configuración AJUSTE MATERIAL (1/2).

Complemento

Se volverá a la pantalla de configuración AJUSTE MATERIAL (1/2) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

10 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

Se muestra la marca [Pr] a la derecha de la pantalla cuando se configura el parámetro AUTO PRE FEED. Consulte la sección “Cómo usar el panel de control" ➡P.2-24.

8.3 Carga previa automática cuando se colocan medios (Carga inicial)

Puede configurarse para cargar y hacer regresar la longitud de la página cuando se cargan los medios y se levanta la pantalla de colocación de medios.
Esto equivale a llevar a cabo automáticamente la carga previa a fin de evitar que se muevan los medios.

P.2-31 "Carga previa de medios (papel o película de marcado)"
P.8-4 "Carga previa automática cuando se reciben datos de corte"
P.8-7 "Configuración de velocidad de carga para colocación de medios"

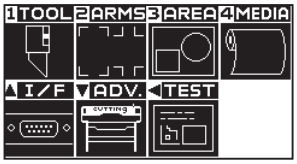
Complemento

Esta configuración se guardará aunque se apague la energía.

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se muestra la pantalla MENU.

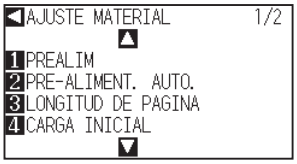


Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

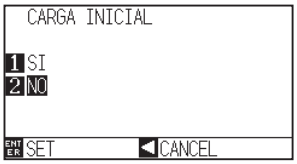
2 Presione la tecla [4] (MEDIA).

▷ Se muestra la pantalla AJUSTE MATERIAL (1/2).



3 Presione la tecla [4] (CARGA INICIAL).

▷ Se muestra la pantalla CARGA INICIAL.



4 Configure el modo presionando la tecla [1] (SI) o la tecla [2] (NO).

5 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de configuración AJUSTE MATERIAL (1/2).

Complemento

Se volverá a la pantalla de configuración AJUSTE MATERIAL (1/2) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀).

6 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

8.4 Configuración de velocidad de la carga previa

Configura la velocidad de la transferencia de datos durante la carga (transporte de medios) de la transferencia automática de medios de los datos de corte recibidos, la nivelación de carga inicial, etc.
Configure la velocidad de carga como "SLOW" (Lenta) si los medios se mueven durante la carga inicial o si los medios son pesados o resbaladizos. Normalmente está configurada como "NORMAL".

P.2-31 "Carga previa de medios (papel o película de marcado)"
P.8-6 "Carga previa automática cuando se colocan medios (Carga inicial)"
P.8-4 "Carga previa automática cuando se reciben datos de corte"

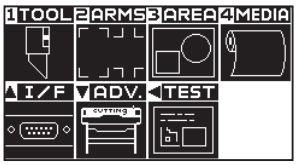
Complemento

Esta configuración se guardará aunque se apague la energía.

Operation

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se muestra la pantalla MENU.

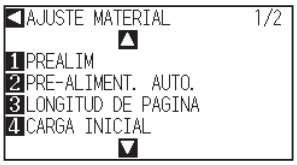


Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

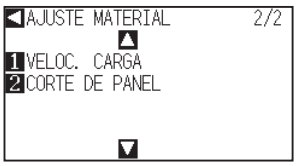
2 Presione la tecla [4] (MEDIA).

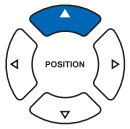
▷ Se muestra la pantalla AJUSTE MATERIAL (1/2).



3 Presione la tecla POSITION (▲).

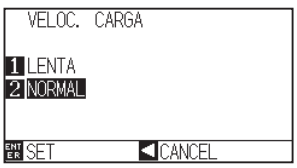
▷ Se muestra la pantalla AJUSTE MATERIAL (2/2).





4 Presione la tecla [1] (VELOC. CARGA).

▷ Se muestra la pantalla VELOC. CARGA.



5 Presione la tecla [1] (LENTA) o la tecla [2] (NORMAL).

6 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▶ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de configuración AJUSTE MATERIAL (2/2).

7 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

Se volverá a la pantalla de configuración AJUSTE MATERIAL (2/2) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

8.5 Configuración de velocidad de elevación de la herramienta

El parámetro TOOL UP SPEED (Velocidad de elevación de la herramienta) determina la velocidad a la que se mueve la herramienta al elevarla.
El tiempo total de corte se hace más corto si se configura el parámetro TOOL UP SPEED a una velocidad rápida, aunque la velocidad de la herramienta cuando está cortando (abajo) esté configurada a una velocidad baja para medios difíciles de cortar (duros o con mucha adherencia).

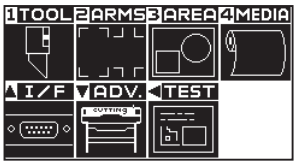
Complemento

Esta configuración se guardará aunque se apague la energía.

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Se muestra la pantalla MENU.

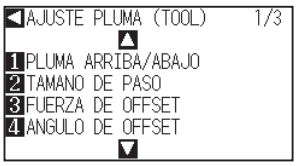


Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

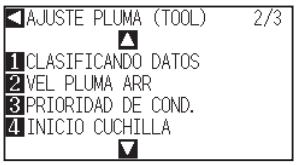
2 Presione la tecla [1] (TOOL).

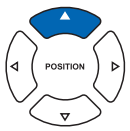
▷ Se muestra la pantalla AJUSTE PLUMA (TOOL) (1/3).



3 Presione la tecla POSITION (▲).

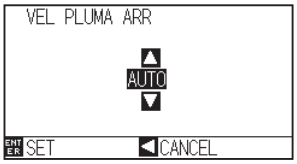
▷ Se muestra la pantalla AJUSTE PLUMA (TOOL) (2/3).



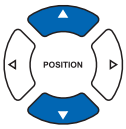


4 Presione la tecla [2] (VEL PLUMA ARR).

▷ Se muestra la pantalla VEL PLUMA ARR.



5 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.



Complemento

- Los valores que pueden configurarse son AUTO, 10, 20, 30, 40, 50 y 60.
- Será la misma velocidad a la que baja la herramienta si se selecciona la opción AUTO.

6 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla AJUSTE PLUMA (TOOL) (2/3).

Complemento

Se volverá a la pantalla AJUSTE PLUMA (TOOL) (2/3) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

7 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

8.6 Configuración del movimiento de elevación de la herramienta

El movimiento de elevación de la herramienta es cuando se reciben continuamente órdenes de coordenadas de movimiento de elevación de la herramienta desde la computadora conectada al CE6000 y establece si se debe mover a cada coordenada en orden o ir directamente a la última.
El parámetro "TOOL UP MOVE" tiene las dos siguientes configuraciones:

ENABLED (Activado)
: Si se reciben varias coordenadas de manera continua, se moverá a cada una en el orden en el que se reciben.

DISABLED (Desactivado)
: Si se reciben varias coordenadas de manera continua, se moverá directamente a la última coordenada recibida.

Puede reducirse el tiempo de corte si se lo configura como "DISABLED", en caso de que el tiempo que se demora en mover la herramienta elevada sea excesivo.

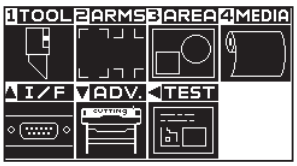
Complemento

Esta configuración se guardará aunque se apague la energía.

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Se muestra la pantalla MENU.

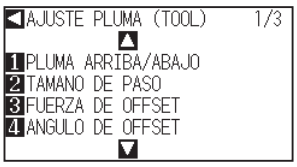


Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

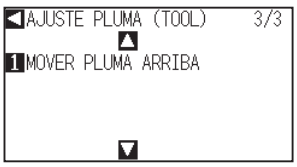
2 Presione la tecla [1] (TOOL).

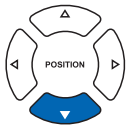
▶ Se muestra la pantalla AJUSTE PLUMA (TOOL) (1/3).



3 Presione la tecla POSITION (▼).

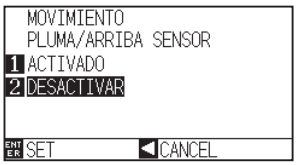
▶ Se muestra la pantalla AJUSTE PLUMA (TOOL) (3/3).





4 Presione la tecla [1] (MOVER PLUMA ARRIBA).

▷ Se muestra la pantalla MOVER PLUMA ARRIBA.



5 Presione la tecla [1] (ACTIVADO) o la tecla [2] (DESACTIVAR).

6 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla AJUSTE PLUMA (TOOL) (3/3).

7 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

Se volverá a la pantalla AJUSTE PLUMA (TOOL) (3/3) sin cambiar los parámetros si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

Capítulo 9: Configuración en relación a la interfaz

En este capítulo se describe la configuración en relación a la interfaz.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

9.1 Configuración de la interfaz

9.1 Configuración de la interfaz

En esta sección se describe cómo configurar la interfaz.
El plotter tiene interfaces USB y RS-232C, que se cambian automáticamente.

Interfaz USB

Para utilizar la interfaz USB, debe haber un controlador para el plotter instalado en la computadora. Consulte el manual de instalación para instalar el controlador para el plotter.
Del lado del plotter, lleve a cabo la configuración de comando*, al configuración de tamaño de pasos (cuando se utilicen los comandos GP-GL) y la configuración del punto de origen de HP-GL (cuando se utilicen comandos HP-GL).

* No es necesario configurar un comando en modo Simple. (No hay parámetros de configuración en modo Simple.)

⚠ PRECAUCIÓN

No puede garantizarse la operación en los siguientes casos:
- Cuando el plotter está conectado a una central USB o a un puerto de extensión.
- Cuando el plotter está conectado a una computadora modificada o fabricada por el usuario.
- Cuando se utiliza un controlador que no sea el proporcionado como accesorio estándar.

No lleve a cabo las siguientes acciones:
- No conecte o desconecte el cable USD durante la instalación del controlador USB en la computadora.
- No conecte o desconecte el cable USB cuando la computadora o el plotter están llevando a cabo la rutina de inicialización.
- No desconecte el cable USB dentro de los 5 segundos posteriores a la conexión.
- No desconecte el cable USB dentro de los 5 segundos posteriores a la conexión.
- No conecte varios plotters a una misma computadora mediante la interfaz USB.

Interfaz RS-232C

Cuando se utiliza la interfaz RS-232C, configure los parámetros de comandos, los parámetros de tamaño de paso (cuando se usen comandos GP-GL), los parámetros de punto de origen para HP-GL (cuando se utilicen comandos HP-GL) y las condiciones de transferencia de la interfaz 232C. Las condiciones de transferencia de la interfaz RS-232C pueden configurarse desde el panel de operaciones. La condición de transferencia debe configurarse de igual forma en el software que se utiliza y en la unidad CE6000. Si hay un error en la configuración, puede mostrarse un error en la máquina y la falta de datos puede ocasionar un funcionamiento erróneo. En este caso, vuelva a confirmar la configuración de transferencia de datos.

P.3-9 Configuración del punto de origen con HP-GL establecido
P.9-3 Conexión con RS-232C
P.11-2 Configuración de comandos (parámetro COMMAND)
P.11-4 Configuración del tamaño de paso (parámetro GP-GL STEP SIZE)

Complemento

En modo Simple no puede utilizarse la interfaz RS-232C.

Menú de configuración de interfaz

La configuración de la condición de interfaz únicamente es necesaria cuando se conecta el plotter mediante cables RS-232C. No es necesaria cuando se conecta el plotter mediante el cable USB.

P.9-3 Conexión con RS-232C

Conexión con RS-232C

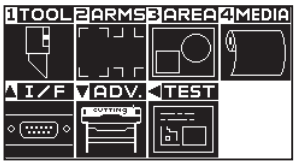
Únicamente en modo Normal, la configuración de RS-232C puede recordar hasta 4 parámetros distintos que pueden cambiarse si es necesario.
Consulte la sección "Cambio de números de configuración" P.9-3 para ver cómo invocar la configuración que debe usarse y la sección “Cambio y almacenamiento de configuración de RS-232C" P.9-4 para ver cómo cambiar y guardar la configuración.

Cómo cambiar los números de configuración

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU] en la pantalla predeterminada.

▷ Se muestra la pantalla MENU.

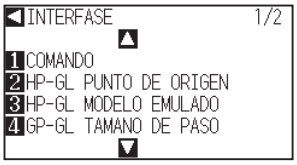


Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

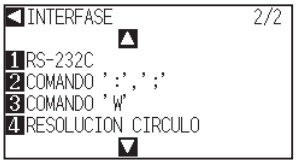
2 Presione la tecla POSITION (▲) (I/F) en modo Normal.

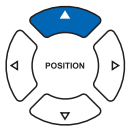
▷ Se muestra la pantalla INTERFASE (1/2).



3 Presione la tecla POSITION (▲).

▷ Se muestra la pantalla de INTERFACE (2/2).





4 Presione la tecla [1] (RS-232C).

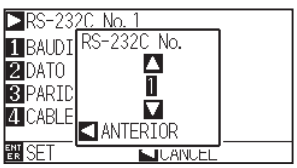
▷ Se muestra la pantalla de configuración RS-232C.

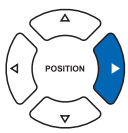
Complemento

Volverá a la pantalla de configuración INTERFACE sin cambiar la configuración si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

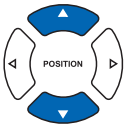
5 Presione la tecla POSITION (▶) (RS-232C).

▷ Se muestra la pantalla de selección de número de configuración RS-232C.





6 Presione la tecla POSITION (▲▼) y seleccione el número de configuración.



Complemento

Hay cuatro números de configuración distintos.

7 Confirme la configuración y presione la tecla [POSITION] (◀) (ANTERIOR).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de configuración RS-232C.

8 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

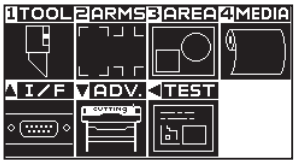
▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Cambio y almacenamiento de configuración de RS-232C

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU] en la pantalla predeterminada.

▷ Se muestra la pantalla MENU.

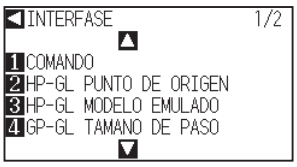


Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

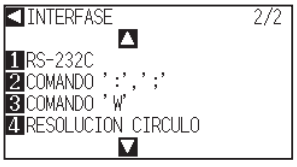
2 Presione la tecla POSITION (▲) (I/F) en modo Normal.

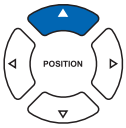
▷ Se muestra la pantalla de configuración INTERFACE (1/2).



3 Presione la tecla POSITION (▲).

▷ Se muestra la pantalla de configuración INTERFASE (2/2).





4 Presione la tecla [1] (RS-232C).

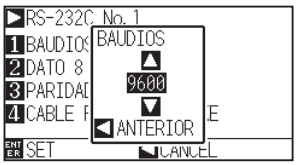
▷ Se muestra la pantalla de configuración RS-232C.

Complemento

Volverá a la pantalla de configuración INTERFACE sin cambiar la configuración si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

5 Press the [1] key (BAUDIOS).

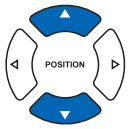
▶ Se muestra la pantalla de configuración BAUDIOS.



Complemento

La velocidad en baudios puede configurarse en 19200, 9600, 4800, 2400, 1200, 600 y 300.

6 Presione la tecla POSITION (▲▼) e incremente o disminuya el valor del parámetro.

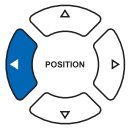


Complemento

Debe coincidir con el valor de configuración de la aplicación que se utilizará.

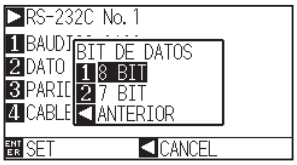
7 Confirme la configuración y presione la tecla [POSITION] (◀) (ANTERIOR).

▶ Se establecerá el parámetro BAUDIOS y se volverá a la pantalla de configuración RS-232C.



8 Presione la tecla [2] (DATO BIT) (Bits de datos).

▶ Se muestra la pantalla de configuración BIT DE DATOS.



9 PPresione la tecla [1] (8 BIT) o la tecla [2] (7 BIT).

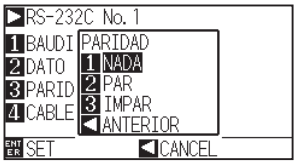
▶ Se configurará el parámetro BAUDIOS y se volverá a la pantalla de configuración RS-232C.

Complemento

- Debe coincidir con el valor de configuración de la aplicación que se utilizará.
- Se vuelve a la pantalla de configuración RS-232C sin cambiar esta configuración si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

10 Presione la tecla [3] (PARIDAD NADA).

▶ Se muestra la pantalla de configuración PARIDAD NADA.



11 Presione la tecla [1] (NADA), la tecla [2] (PAR) o la tecla [3] (IMPAR).

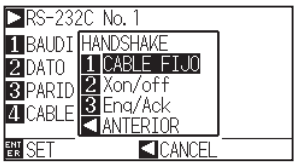
▶ Se establecerá la configuración del parámetro PARIDAD y se volverá a la pantalla de configuración RS-232C.

Complemento

- Debe coincidir con el valor de configuración de la aplicación que se utilizará.
- Se vuelve a la pantalla de configuración RS-232C sin cambiar esta configuración si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).

12 Presione la tecla [4] (CABLE FIJO HANDSHAKE).

▷ Se muestra la pantalla de configuración HANDSHAKE.



13 Presione la tecla [1] (CABLE FIJO), la tecla [2] (Xon/off) o la tecla [3] (Enq/Ack).

▷ Se seleccionará el parámetro HANDSHAKE y se volverá a la pantalla de configuración RS-232C.

Complemento

- Debe coincidir con el valor de configuración de la aplicación que se utilizará.
- Se vuelve a la pantalla de configuración RS-232C sin cambiar esta configuración si se presiona la tecla POSITION (◀) (CANCEL).
- El parámetro Enq/Ack es válido únicamente cuando se configure como HP-GL. Si está configurado como GP-GL, se utilizará el parámetro HARDWARE incluso cuando se seleccione Enq/Ack.

14 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla INTERFACE.

15 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Capítulo 10: Configuración en relación al entorno operativo

En este capítulo se describe la configuración en relación con el entorno operativo.

En relación con la pantalla Menu (Menú)

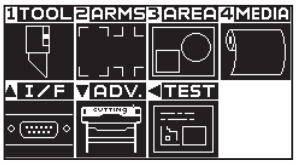
Configuración del idioma de la pantalla (SELECCIÓN DE IDIOMA)

Esta función configura el idioma que utiliza la pantalla.
Puede seleccionarse uno de estos diez idiomas: inglés, japonés, alemán, francés, italiano, español, portugués, ruso, coreano y chino.

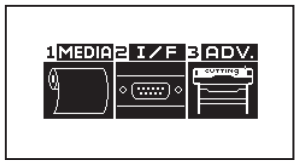
Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU] en la pantalla predeterminada.

▷ Se muestra la pantalla MENU.



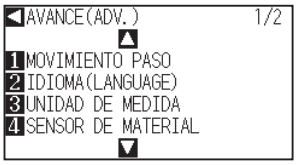
Pantalla Menu
(Modo normal)



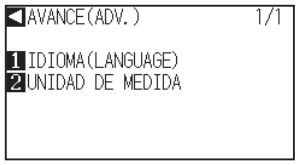
Pantalla Menu
(Modo simple)

2 Presione la tecla POSITION (▼) (ADV.) en modo Normal o presione la tecla [3] (ADV.) en modo Simple.

▷ Se muestra la pantalla de AVANCE (ADV.).



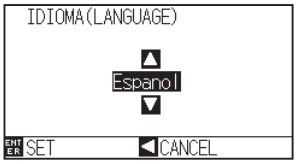
Pantalla de AVANCE (ADV.)
(Modo normal)



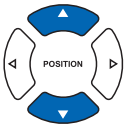
Pantalla de AVANCE (ADV.)
(Modo simple)

3 Presione la tecla [2] (IDIOMA (LANGUAGE)) en modo normal o la tecla [1] (IDIOMA (LANGUAGE)) en modo simple. Se muestra la pantalla LANGUAGE.

▷ Se muestra la pantalla IDIOMA (LANGUAGE).



4 Presione la tecla POSITION (▲▼) y seleccione el idioma.
(En estas instrucciones se explica para cuando está seleccionado el idioma inglés.)



5 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla AVANCE (ADV.).

6 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

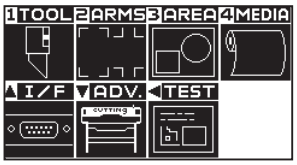
Configuración de la unidad de longitud de la pantalla (LENGTH UNIT)

Los valores de coordenadas que aparecen en la pantalla y los demás parámetros para diversas configuraciones pueden cambiarse entre metros y pulgadas.

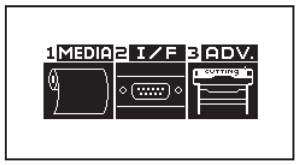
Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU] en la pantalla predeterminada.

▷ Se muestra la pantalla MENU.



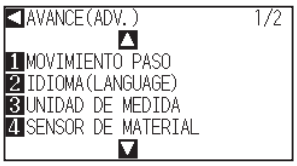
Pantalla Menu
(Modo normal)



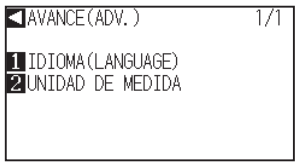
Pantalla Menu
(Modo simple)

2 Presione la tecla POSITION (▼) (ADV.) en modo Normal o presione la tecla [3] (ADV.) en modo Simple.

▷ Se muestra la pantalla de AVANCE (ADV.).



Pantalla de AVANCE (ADV.)
(Modo normal)



Pantalla de AVANCE (ADV.)
(Modo simple)

3 Presione la tecla [3] (UNIDAD DE MEDIDA) en modo Normal o la tecla [2] (UNIDAD DE MEDIDA) en modo Simple. Se muestra la pantalla LANGUAGE.

▷ Se muestra la pantalla de configuración UNIDAD DE MEDIDA.

4 Presione la tecla [1] (METRICO) o la tecla [2] (PULGADA).

5 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla AVANCE (ADV.).

6 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

En relación con el sensor

Activación/desactivación de los sensores de medios (MEDIA SENSOR)

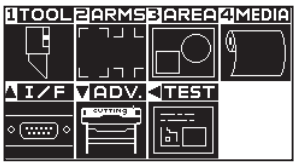
Esta función habilita o deshabilita los sensores de medios que detectan el tamaño del medio en dirección de carga.

> ⚠ **PRECAUCIÓN**
>
> Por lo general se debe utilizar con esta función activada ("ON"). Desactívela ("OFF") cuando utilice medios que no se puedan detectar y tengan una alta transmitancia. Cuando se la desactive, es posible que se dañe la almohadilla de corte. Asegúrese de configurar el "área"".

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU] en la pantalla predeterminada.

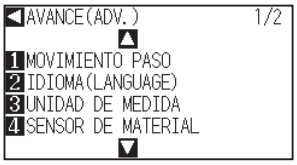
▶ Se muestra la pantalla MENU.



> **Complemento**
>
> Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

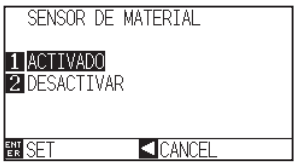
2 Presione la tecla POSITION (▼) (ADV.).

▶ Se muestra la pantalla de AVANCE (ADV.) (1/2).



3 Presione la tecla [4] (SENSOR DE MATERIAL).

▶ Se muestra la pantalla SENSOR DE MATERIAL.



4 Presione la tecla [1] (ACTIVADO) o la tecla [2] (DESACTIVAR).

5 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▶ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla ADVANCE.

6 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Volverá a la pantalla predeterminada.

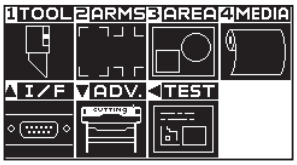
Activación/desactivación de los sensores de rodillo de empuje (PUSH ROLLER SENSOR)

Esta función activa o desactiva los sensores de rodillo de empuje que detectan el ancho de los medios.

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU] en la pantalla predeterminada.

▷ Se muestra la pantalla MENU.

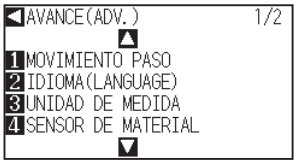


Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

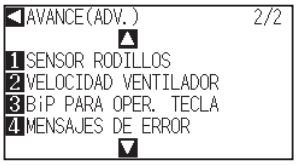
2 Presione la tecla POSITION (▼) (ADV.).

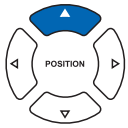
▷ Se muestra la pantalla de AVANCE (ADV.) (1/2).



3 Presione la tecla POSITION (▲).

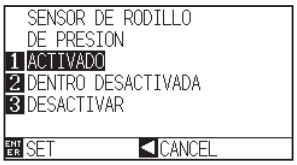
▷ Se muestra la pantalla de AVANCE (ADV.) (2/2).





4 Presione la tecla [1] (SENSOR RODILLOS) .

▷ Se muestra la pantalla SENSOR DE RODILLO DE PRESION.



5 Presione la tecla [1] (ACTIVADO), la tecla [2] (DENTRO DESACTIVADA)) o la tecla [3] (DESACTIVAR).

Complemento

Si se selecciona "DISABLED", no se lleva a cabo la detección del rodillo de empuje.
Si se selecciona "INSIDE DISABLED", no se generará un error ni aunque los rodillos de empuje internos no estén colocados en los rodillos de presión.

6 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla ADVANCE.

Complemento

Cuando se selecciona "DISABLED", no se detecta la posición inicial del sensor, de modo que, según los datos, podría producirse un error de posición.

7 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

En relación con el entorno del plotter

Configuración de succión con ventilador (FAN POWER)

Esta función configura la fuerza de succión que se utiliza para colocar los medios en el plotter.
Es posible que los medios no se carguen correctamente si son delgados, así que puede disminuir la fuerza de succión.

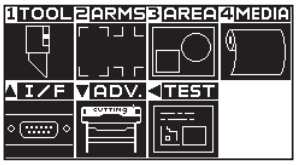
Operación

Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

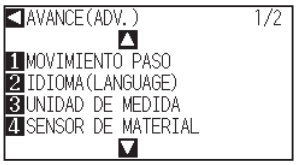
1 Presione la tecla [PAUSE/MENU] en la pantalla predeterminada.

▷ Se muestra la pantalla MENU.



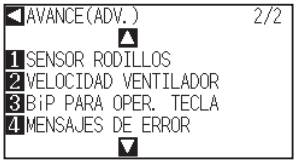
2 Presione la tecla POSITION (▼) (ADV.).

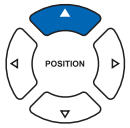
▷ Se muestra la pantalla de AVANCE (ADV.) (1/2).



3 Presione la tecla POSITION (▲).

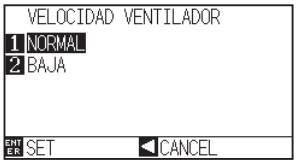
▷ Se muestra la pantalla de AVANCE (ADV.) (2/2).





4 Presione la tecla [2] (VELOCIDAD VENTILADOR).

▷ Se muestra la pantalla de configuración VELOCIDAD VENTILADOR.



5 Presione la tecla [1] (NORMAL) o la tecla [2] (BAJA).

6 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de configuración AVANCE (ADV.) (2/2).

7 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

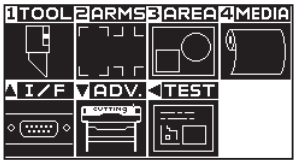
Activación/desactivación de la configuración de sonido (BEEP FOR KEY OPERATION)

Esta función selecciona si se activa o desactiva el sonido que se emite cada vez que se presiona una tecla del panel de control.

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU] en la pantalla predeterminada.

▷ Se muestra la pantalla MENU.

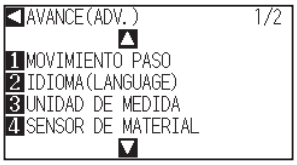


Complemento

Lleve a cabo la configuración en modo Normal.

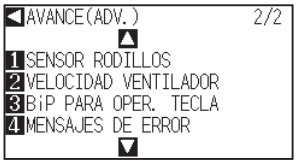
2 Presione la tecla POSITION (▼) (ADV.).

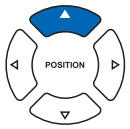
▷ Se muestra la pantalla de AVANCE (ADV.) (1/2).



3 Presione la tecla POSITION (▲).

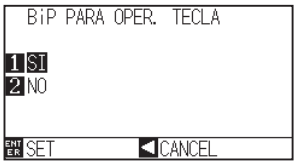
▷ Se muestra la pantalla de AVANCE (ADV.) (2/2).





4 Presione la tecla [3] (BiP PARA OPER. TECLA).

▷ Se muestra la pantalla BiP PARA OPER. TECLA.



5 Presione la tecla [1] (SI) o la tecla [2] (NO).

6 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ Se establecerá la configuración y se volverá a la pantalla de configuración AVANCE (ADV.) (2/2).

7 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Capítulo 11: Ajustar los comandos desde la computadora

Este capítulo describe cómo configurar los comandos desde la computadora.

En relación con el procesamiento de comandos

Configurar el comando (COMANDO)

Hay dos tipos de comandos que el plotter puede usar: GP-GL y HP-GL. Ajuste la configuración al software utilizado o póngala en modo AUTO.

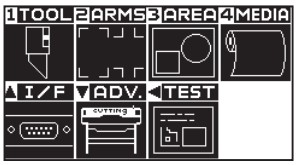
Complemento

- Según los datos empleados, la detección automática del comando puede fallar. Al hacerlo, dará error o mostrará disfunción. En este caso, configure el comando antes del uso.
- Envíe siempre los datos durante el estado LISTO del plotter al usar el modo de detección automática del comando.
- Una vez realizado el corte con la detección automática del comando, el plotter podrá detectar automáticamente el próximo comando 10 segundos después de finalizar el corte. Al enviar datos con otro comando, espere 10 segundos tras el corte anterior para enviar los próximos datos.

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU] en la pantalla predeterminada.

▷ Aparecerá la pantalla MENU.

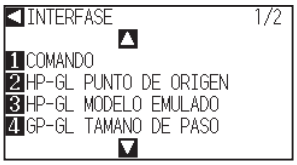


Complemento

Realice los ajustes en el modo Normal.
En el modo Simple no hay ajustes. (Este modo está configurado para funcionar en un estado automático). De tener un cálculo defectuoso en el modo Simple, por favor use el modo Normal donde puede configurar los comandos.

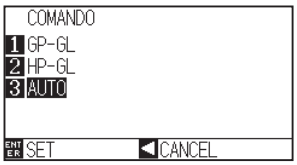
2 Presione la tecla de POSICIÓN (▲) (I/F).

▷ Aparecerá la pantalla de INTERFASE (1/2).



3 Presione la tecla [1] (COMANDO).

▷ Aparecerá la pantalla de ajuste COMANDO.



4 Seleccione una de las teclas [1] (GP-GL), [2] (HP-GL) o [3] (AUTO).

5 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ El ajuste será configurado y volverá a la pantalla de INTERFASE (1/2).

6 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

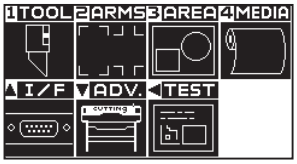
Prioridad de la selección de la condición de herramienta (PRIORIDAD DE CONDICIÓN)

Seleccione la prioridad del ajuste creado por un método distinto al configurar la condición de la herramienta. Serán ignoradas todas las condiciones de herramienta recibidas de la computadora y se aceptará solamente la configuración y el cambio de la condición de herramienta desde el panel de control al seleccionar MANUAL. Este ajuste será guardado aunque se apague la máquina.
Por otro lado, al seleccionar PROGRAMA, la condición de herramienta actual será configurada desde el panel de control o desde el software. Los valores configurados desde el panel de control serán guardados y aquellos configurados desde el software serán borrados al apagar la máquina.

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU] en la pantalla predeterminada.

▷ Aparecerá la pantalla MENU.

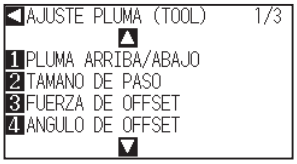


Complemento

Realice los ajustes en el modo Normal.

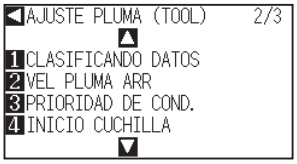
2 Presione la tecla [1] (TOOL).

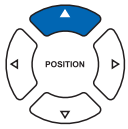
▷ Aparecerá la pantalla AJUSTE PLUMA (TOOL) (1/3).



3 Presione la tecla de POSICIÓN (▲) (I/F).

▷ Aparecerá la pantalla AJUSTE PLUMA (TOOL) (2/3).





4 Presione la tecla [3] (PRIORIDAD DE COND.).

▷ Aparecerá la pantalla de ajuste PRIORIDAD DE COND.

5 Presione la tecla [1] (MANUAL) o la tecla [2] (PROGRAMA).

6 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ El ajuste será configurado y volverá a la pantalla AJUSTE PLUMA (TOOL) (2/3).

7 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

En relación con el comando GP-GL

Un capítulo útil al usar el comando GP-GL.

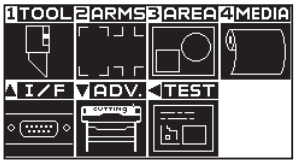
Configurar el tamaño de paso (GP-GL TAMAÑO DE PASO)

Puede cambiar la distancia recorrida en un paso. Ajuste el valor configurado de la aplicación a usar.

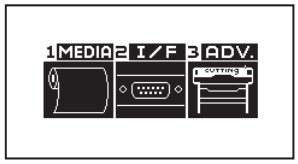
Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU] en la pantalla predeterminada.

▷ Aparecerá la pantalla MENU.



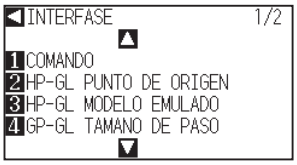
Pantalla Menú
(Modo Normal)



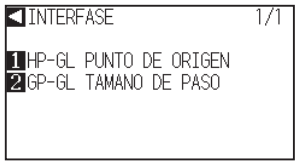
Pantalla Menú
(Modo Simple)

2 Presione la tecla de POSICIÓN (▲) (I/F) en el modo Normal o presione la tecla [2] (I/F) en el modo Simple.

▷ Aparecerá la pantalla de INTERFASE.



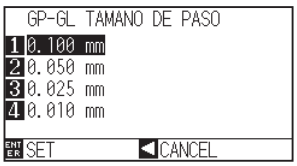
Pantalla INTERFASE
(Modo Normal)



Pantalla INTERFASE
(Modo Simple)

3 Presione la tecla [4] (GP-GL TAMANO DE PASO) en el modo Normal o presione la tecla [2] (GP-GL TAMANO DE PASO) en el modo Simple.
Aparecerá la pantalla IDIOMA.

▷ Aparecerá la pantalla de ajuste GP-GL TAMANO DE PASO.



4 Presione la tecla [1] (0.100 mm), la tecla [2] (0.050 mm), la tecla [3] (0.025 mm) o la tecla [4] (0.010 mm).

5 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ El ajuste será configurado y volverá a la pantalla INTERFASE.

6 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

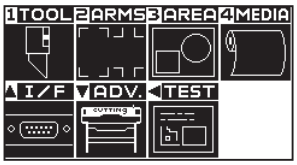
Activar/Desactivar los comandos ":" y ";" (COMANDO ":";";")

Si se pierde la primera parte de los datos al configurar el comando GP-GL, estos comandos podrían tener un efecto negativo. En este caso, desactive los comandos ":" y ";".

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU] en la pantalla predeterminada.

▶ Aparecerá la pantalla MENU.

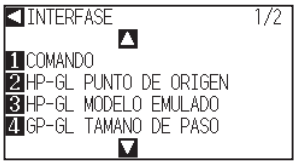


Complemento

Realice los ajustes en el modo Normal.

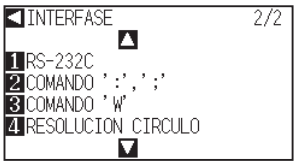
2 Presione la tecla de POSICIÓN (▲) (I/F)

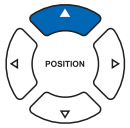
▶ Aparecerá la pantalla de INTERFASE (1/2).



3 Presione la tecla de POSICIÓN (▲).

▶ Aparecerá la pantalla de INTERFASE (2/2).





4 Presione la tecla [2] (COMANDO ":";";").

▶ Aparecerá la pantalla de ajuste COMANDO ":";";".

5 Presione la tecla [1] (ACTIVADO) o la tecla [2] (DESACTIVAR).

6 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▶ El ajuste será configurado y volverá a la pantalla INTERFASE (2/2).

7 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Volverá a la pantalla predeterminada.

Mover la pluma mientras esté elevada o bajada en respuesta al comando "W" (COMANDO "W")

Aquí puede cambiar los ajustes para el comando "W", que es un comando GP-GL de corte en arco.
Esta función ajusta la operación al recibir el comando "W" para trazar arcos.
La pluma se moverá a la posición de inicio especificada en el estado elevado cuando está configurada como PLUMA ARRIBA, independientemente de las condiciones de pluma. Al configurarla en modo PLUMA ABAJO, se moverá, sin cambiar su condición, a la posición de inicio especificada en el estado bajado.

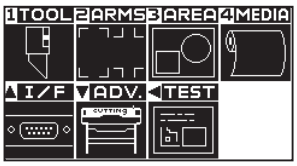
Complemento

Esto afecta solamente la cuchilla de corte.

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU] en la pantalla predeterminada.

▷ Aparecerá la pantalla MENU.

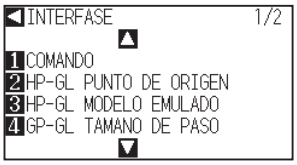


Complemento

Realice los ajustes en el modo Normal.

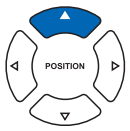
2 Presione la tecla de POSICIÓN (▲) (I/F).

▷ Aparecerá la pantalla de INTERFASE (1/2).



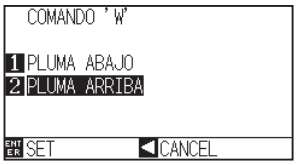
3 Presione la tecla de POSICIÓN (▲).

▷ Aparecerá la pantalla de INTERFASE (2/2).



4 Presione la tecla [3] (COMANDO "W").

▷ Aparecerá la pantalla de ajuste COMANDO "W".



5 Presione la tecla [1] (PLUMA ABAJO) o la tecla [2] (PLUMA ARRIBA).

6 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ El ajuste será configurado y volverá a la pantalla INTERFASE (2/2).

7 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

En relación con el comando HP-GL

Un capítulo útil al usar el comando HP-GL.

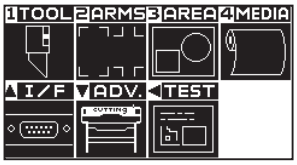
Respuesta al modelo ID (HP-GL MODELO EMULADO)

Esta función configura la operación al recibir el comando "OI" solicitando el modelo ID. La respuesta será 7550 para el valor configurado de 7550 y 7586 para el valor configurado de 7586.

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU] en la pantalla predeterminada.

▷ Aparecerá la pantalla MENU.

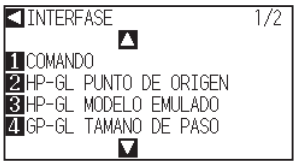


Complemento

Realice los ajustes en el modo Normal.

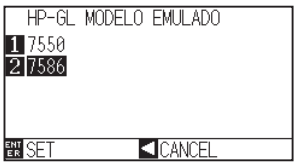
2 Presione la tecla de POSICIÓN (▲) (I/F).

▷ Aparecerá la pantalla de INTERFASE (1/2).



3 Presione la tecla [3] (HP-GL MODELO EMULADO).

▷ Aparecerá la pantalla HP-GL MODELO EMULADO.



4 Presione la tecla [1] (7550) o la tecla [2] (7586).

5 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ El ajuste será configurado y volverá a la pantalla INTERFASE (1/2).

6 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

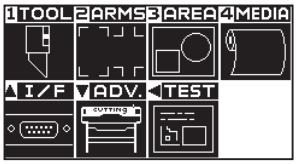
Configurar el comando de resolución círculo (RESOLUCIÓN CÍRCULO)

Esta función configura el valor de la resolución al recibir el comando círculo para el comando HP-GL de corte en arco con la pluma del plotter.
Seleccione "AUTO" o "POR DEFECTO", siendo este de 5 grados.

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU] en la pantalla predeterminada.

▷ Aparecerá la pantalla MENU.

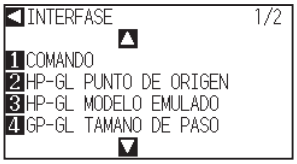


Complemento

Realice los ajustes en el modo Normal.

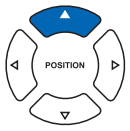
2 Presione la tecla de POSICIÓN (▲) (I/F).

▷ Aparecerá la pantalla de INTERFASE (1/2).



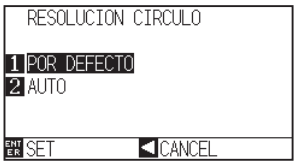
3 Presione la tecla de POSICIÓN (▲).

▷ Aparecerá la pantalla de INTERFASE (2/2).



4 Presione la tecla [4] (RESOLUCION CIRCULO).

▷ Aparecerá la pantalla de ajuste RESOLUCION CIRCULO.



5 Presione la tecla [1] (POR DEFECTO) o la tecla [2] (AUTO).

6 Confirme la configuración y presione la tecla [ENTER] (SET).

▷ El ajuste será configurado y volverá a la pantalla INTERFASE (2/2).

7 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Capítulo 12: Mantenimiento

Este capítulo describe los ajustes necesarios para el mantenimiento.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

12.1 Mantenimiento diario
12.2 Reemplazar la cuchilla de corte
12.3 Limpiar la pluma de corte
12.4 Cambiar el émbolo de corte

12.1 Mantenimiento diario

Mantenimiento diario

Asegúrese de tomarse las siguientes precauciones durante la operación diaria del plotter:

(1) Nunca lubricar los mecanismos del plotter.

(2) Limpiar la carcasa del plotter usando un paño seco que luego moja en un detergente neutro diluido con agua. No usar nunca diluyente, benceno, alcohol u otros disolventes similares para limpiar la carcasa, ya que estos productos deteriorarán el acabado de la carcasa.

(3) Limpiar la plancha de corte usando un paño seco. En caso de encontrar manchas resistentes, usar un paño mojado en alcohol o en un detergente neutro diluido con agua.

(4) Limpiar los sensores de papel del plotter usando un paño mojado en un detergente neutro diluido con agua.

* No usar nunca diluyente, benceno, alcohol u otros disolventes similares para limpiar la carcasa, ya que estos productos deteriorarán los sensores.

(5) Cuando se ensucia la superficie corredera del raíl, limpie suavemente la suciedad con un paño limpio y seco.

* La superficie corredera está cubierta con lubricante – asegúrese de no limpiar también todo el lubricante.

Cómo guardar el plotter

Asegúrese de respetar los siguientes puntos cuando no está usando el plotter:

(1) Saque la herramienta fijada al soporte de herramienta.

(2) Cubra el plotter con un paño para protegerlo del polvo y la suciedad.

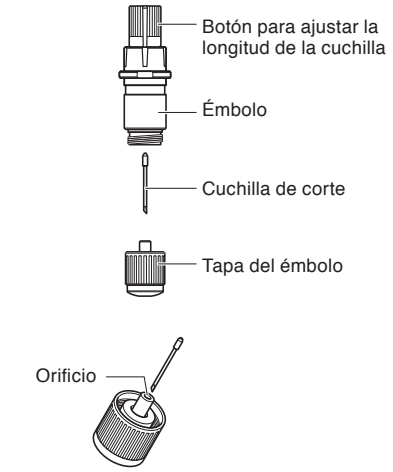
(3) No guarde el plotter bajo luz solar directa o en altas temperaturas.

(4) Por favor baje la palanca de ajuste para que el rodillo de presión quede en estado elevado.

12.2 Reemplazar la cuchilla de corte

Para reemplazar la cuchilla de corte, consulte el diagrama estructural de la pluma de corte.

Estructura del émbolo de corte

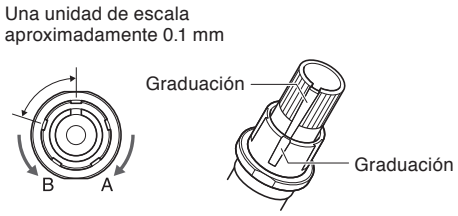


Complemento

Vea "Estructura del émbolo de corte" P.2-2 para conocer más acerca de la estructura del émbolo de corte.

Operación

1 Gire el botón de ajuste de la longitud de la cuchilla en la dirección de la flecha B y tire la cuchilla adentro del émbolo.



2 Gire la tapa del émbolo en sentido contrario a las agujas del reloj para sacarla del émbolo.

3 Saque la cuchilla del interior de la tapa del émbolo.

4 Saque una nueva cuchilla del paquete. Introduzca la nueva cuchilla en el orificio proporcionado en la tapa del émbolo.

5 Con la cuchilla ya introducida en la tapa del émbolo, vuelva a enroscar el émbolo como estaba anteriormente.

6 Fije la tapa del émbolo girándola en el sentido de las agujas del reloj.

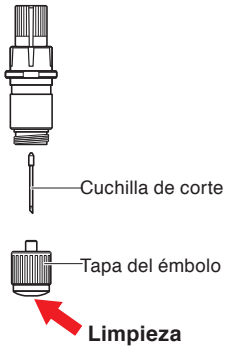
12.3 Limpiar la pluma de corte

Si deja restos de material y polvo de papel acumularse sobre las cuchillas, estas se pueden desafilar o deteriorar. Asegúrese de limpiar con regularidad la pluma de corte y de eliminar los depósitos acumulados.

> ⚠ **PRECAUCIÓN**
>
> Para evitar que se produzcan daños corporales, maneje las cuchillas de corte con cuidado.

Limpieza

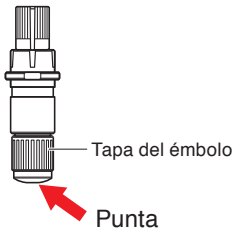
1 Por favor limpie el polvo de papel y los restos de material acumulados en la cuchilla. Después de limpiarla, vuelva a colocarla en su lugar. Gire la tapa del émbolo, sáquelo y luego limpie la zona por donde entra la cuchilla.



2 Fije la tapa del émbolo.

12.4 Cambiar el émbolo de corte

La punta del émbolo de corte se desgasta debido a la fricción con el material.
Cuando la punta del émbolo de corte se desgasta, disminuye la calidad del corte.
Cuando la punta de la tapa del émbolo se desgasta, le recomendamos cambiar el émbolo de corte.



Capítulo 13: Solución de problemas

Consulte este capítulo si le parece que algo está mal o no funciona bien.
Este capítulo describe también cómo ajustar la configuración del plotter, cómo confirmar los datos de corte y el método para crear patrones de prueba.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

13.1 Solución de problemas
13.2 Imprimir los ajustes del plotter
13.3 Crear patrones de prueba
13.4 Confirmar los datos de corte
13.5 Prueba de auto-diagnóstico

13.1 Solución de problemas

Cuando el plotter no funciona después de encenderlo

Síntoma	Causa posible	Solution
• No aparece nada en el panel LCD.	La máquina no está encendida o el plotter tiene algún defecto.	Compruebe que el cable de alimentación esté conectado de modo seguro a la entrada de corriente alterna del plotter y a la toma eléctrica. Compruebe que haya suministro de corriente eléctrica en la toma. Contacte su centro de atención al cliente de Graphtec si el problema persiste.
• No aparece nada en el panel LCD.	El plotter tiene algún defecto.	Contacte su centro de atención al cliente de Graphtec si el problema persiste.
• En el panel LCD aparece el mensaje de error "Sum-Ck ROM RAM ERR!!"	La memoria ROM o RAM es defectuosa.	Contacte su centro de atención al cliente de Graphtec si el problema persiste.

Cuando el plotter no funciona bien

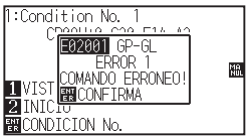
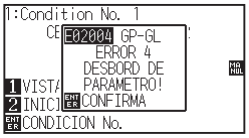
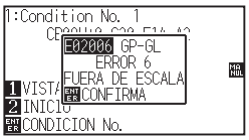
Síntoma	Causa posible	Solución	Referencia
•Suelta el material durante el proceso de detección.	Puede ser que el sensor del material quede expuesto a una luz brillante.	En el caso de tener luz solar directa, bloquee la luz si la máquina está colocada cerca de la ventana. Si hay alguna lámpara fluorescente cerca del plotter, póngala en otro lugar.	
	El sensor del material podría ser defectuoso.	Contacte a su representante de ventas o el centro de llamadas de Graphtec. Desactive el sensor del material para usar el plotter temporalmente.	➡P.10-4 Activar/ Desactivar los sensores del material (SENSOR DEL MATERIAL)
• El material tambalea.	Los rodillos de presión no están colocados correctamente en los rodillos de arrastre.	Verifique la posición de los rodillos de presión.	➡P.2-6 Cargar material (Papel o film de vinilo)
	El cambio de la fuerza de sujeción del rodillo de presión no es adecuado para el material usado. (Solo para CE6000-120)	Por favor coloque un material adecuado para cambiar la fuerza de sujeción.	➡P2-21 Cambiar la fuerza de sujeción
• Uno de los rodillos de presión se aparta del material.	El borde delantero o el borde posterior del material no se corta directamente sobre el material.	Corte directamente los bordes del material.	
• El carro de la herramienta choca contra el lado izquierdo del plotter y aparece el mensaje "ALARMA DE POSICIÓN" después de seleccionar el tipo de material. O choca contra el lado derecho y aparece el mensaje "ALARMA DE POSICIÓN".	El sensor del rodillo de presión puede ser defectuoso si se choca el lado izquierdo del plotter. El sensor de origen puede ser defectuoso si de choca el lado derecho del plotter.	Contacte a su representante de ventas o el centro de llamadas de Graphtec. Desactive el sensor del rodillo de presión para usar el plotter temporalmente.	➡P.10-5 Activar/ Desactivar los sensores de los rodillos de presión (SENSOR DEL RODILLO DE PRESIÓN)
• El plotter se detiene y aparece el mensaje "ALARMA DE POSICIÓN" durante el inicio o durante el corte.	El ajuste de CONDICIÓN del material no es válido.	Reduzca la velocidad o disminuya la PRESIÓN.	➡P2-34 Configurar la condición de herramienta
	El carro de la pluma no se mueve chocando algo.	Mueva el objeto que perturba la operación, apague una vez el plotter y vuelva a encenderlo.	
	Se aplica fuerza exterior al carro de la pluma durante el corte.	Mueva el objeto que perturba la operación, apague una vez el plotter y vuelva a encenderlo.	
	Los restos de material del área operativo perturban el movimiento.	Mueva el objeto que perturba la operación, apague una vez el plotter y vuelva a encenderlo.	
	El plotter es defectuoso.	Contacte a su agente de ventas o el centro de llamadas de Graphtec.	
•Corta con el punto de origen moviéndose hacia el centro del material.	Los datos creados con el punto de origen inferior izquierdo se reciben cuando el plotter está configurado con el punto de origen en el centro. (Con el comando HP-GL)	Restaure el punto de origen al centro en la aplicación software o restaure el punto de origen del plotter al extremo inferior izquierdo.	➡P3-9 Configurar punto de origen cuando tiene ajustado el HPGL
• El material salta hacia el lado frontal.	Ha seleccionado un tipo incorrecto de material.	Verifique el tipo de material, "HOJA", "ROLLO-1 REAR SET" o "ROLLO-2 REAR SET".	➡P2-29 Configurar el método de alimentación
• Aparece un mensaje de error de comando.	Los datos enviados al plotter son incorrectos.	Verifique los datos.	➡P13-6 Mensaje de error en el modo de comando GP-GL ➡P13-7 Mensaje de error en el modo de comando HP-GL

Síntoma	Causa posible	Solución	Referencia
•No puede cortar al exceder cierta longitud.	La longitud del corte excede la longitud de la página colocada en el plotter.	Presione la tecla [FAST] y verifique el área de corte. Coordine los ajustes para coincidir con la longitud de la página.	➡P4-5 Configurar la longitud de la página
•Hay demasiados movimientos de la pluma para abajo y para arriba.	Está activada la emulación tangente.	Desactive el ajuste de la emulación tangente salvo que esté cortando materiales gruesos.	➡P7-3 Configurar la emulación tangente
•Est cortando sobre la marca del rodillo de arrastre.	La anchura del corte se ha ampliado.	Restablezca el límite de expansión al valor predeterminado.	➡P4-4 Configurar la anchura del corte
• No se puede cambiar la condición de la herramienta.	Está activado el ajuste para la clasificación.	Normalmente, use el plotter con el valor de clasificación desactivado.	➡P8-2 Clasificar los datos de corte
•Cambia la condición de la herramienta.	La prioridad está configurada con el valor PROGRAMA.	Cambie el valor de la prioridad en MANUAL.	➡P11-3 Seleccionar la prioridad de la condición de pluma (PRIORIDAD DE CONDICIÓN)
	No se presiona la tecla [ENTER] después de cambiar la CONDICIÓN DE PLUMA.	Vuelva a verificar la CONDICIÓN DE PLUMA.	➡P2-34 Configurar la Condición de herramienta
•El material se mueve con inclinación.	El material ha sido cargado con una inclinación.	Vuelva a cargar el material.	➡P2-6 Cargar material (Papel o film de vinilo)
	El material se desliza.	Realice prealimentación una vez y haga una impresión para que sea más difícil que el material se deslice.	➡P2-31 Prealimentación del material (Papel o film de vinilo)
• El cambio de la fuerza de sujeción del rodillo de presión no es adecuado para el material usado. (Solo para CE6000-120)	El cambio de la fuerza de sujeción del rodillo de presión no es adecuado para el material usado.	Por favor coloque un material adecuado para cambiar la fuerza de sujeción.	➡P2-21 Cambiar la fuerza de sujeción
• No alcanza la longitud especificada. (Leve error de distancia).	El material se desliza.	Reduzca la velocidad. Aumente la velocidad de la herramienta. Realice una carga de material.	➡P2-34 Configurar la condición de herramienta ➡P2-31 Cargar material (Papel o film de vinilo) ➡P8-9 Configurar la velocidad de la pluma para arriba
	El valor de ajuste de la distancia es incorrecto.	Ajuste la distancia.	➡P7-9 Configurar el ajuste de distanciat
• Aparece el mensaje "CARGUE MATERIAL!" aunque esté colocado el material y la palanca de ajuste esté en posición levantada.	El material es casi transparente y el sensor hace una identificación falsa. (Esto puede suceder según el material usado.)	No se pueden detector los materiales transparentes. DESACTIVE el sensor del material y configure el área de corte al usar este tipo de material.	➡P10-4 Activar/ Desactivar el sensor del material (SENSOR DEL MATERIAL) ➡P4-2 Configurar el área de corte
	El sensor del material funciona mal con fuertes reflejos dispersos.	Mueva la posición de la fuente de luz. Asegúrese que no hay exposición a luz solar directa.	
	Puede haber defectos en la operación del sensor de la palanca de ajuste del material.	Contacte a su representante de ventas o el centro de llamadas de Graphtec.	

Cuando el resultado del corte no es bueno

Síntoma	Causa	Solución
• Las esquinas son redondeadas. • Las esquinas son demasiado agudas.	La cuchilla y el OFFSET no coinciden.	Cambie el OFFSET. ➞ Demasiado redondo: Aumente el OFFSET ➞ Demasiado agudo: Reduzca el OFFSET
• a línea de corte comienza torcida.	La cuchilla no gira fácilmente adentro del émbolo.	Elimine la suciedad acumulada en el interior del émbolo.
• La cuchilla salta y no termina las líneas de corte que deberían ser sólidas. • Las líneas de corte rectas parecen torcidas.	Se ha extendido demasiado la cuchilla.	Ajuste la longitud de la cuchilla.
	La velocidad de corte es demasiado alta.	Reduzca la velocidad de corte.
• Resolución inferior o líneas arqueadas.	La resolución del software ha sido fijada con un valor demasiado bajo.	Ajuste la configuración de la resolución del software.
	El ángulo de offset de la cuchilla es demasiado bajo.	Aumente el valor del ángulo de offset de la cuchilla.
• El material se enrolla en las esquinas. • Los caracteres de corte fino se despegan.	Se ha extendido demasiado la cuchilla.	Ajuste la longitud de la cuchilla.
	La cuchilla y el OFFSET no coinciden.	Cambie el OFFSET.
	La velocidad de corte es demasiado alta.	Reduzca la velocidad de corte.
	La cuchilla ha quedado sin filo.	Reemplace la cuchilla.
	El valor configurado de la ACELERACIÓN es demasiado alto.	Reduzca el valor de la ACELERACIÓN.
• La cuchilla está cortando la hoja de respaldo.	Se ha extendido demasiado la cuchilla.	Ajuste la longitud de la cuchilla.
	La PRESIÓN de corte es demasiado alta.	Reduzca el valor de la PRESIÓN.
• La cuchilla se desprende del émbolo de la herramienta.	La cuchilla es demasiado pequeña para el émbolo.	Use una cuchilla que quepa fijamente en el émbolo de la herramienta.
• Los materiales se pueden cortar, pero es difícil pelarlos después. • Los materiales cortados no pueden ser extraídos usando la lámina adhesiva.	La lámina no es lo suficientemente adhesiva.	Pase a una lámina más adhesiva.
	El material se enreda durante el corte.	Reduzca la longitud de la cuchilla.
		Reduzca el valor de la PRESIÓN.
	Se ha postergado demasiado la limpieza del material cortado.	Pase a pelar inmediatamente el material cortado.
• El carro de la herramienta saca un ruido anormal durante el corte. • El material queda decolorado por donde ha pasado la cuchilla.	La punta del émbolo de la herramienta roza el material.	Ajuste la longitud de la cuchilla y los valores configurados de la PRESION de corte.
• Los resultados del corte no cumplen con el tamaño especificado.	Se han fijado valores distintos del TAMAÑO DE PASO en la computadora y en el plotter.	Ajuste el TAMAÑO DE PASO para tener el mismo valor.
	Las escalas se han especificado en la computadora.	Verifique si se han especificado las escalas.
• Las condiciones de corte actualmente seleccionadas son ignoradas o no pueden ser cambiadas.	El valor de prioridad del parámetro ha sido fijado para PROGRAMA.	Cambie el valor de la prioridad en MANUAL.
	No se ha presionado la tecla [ENTER] después de cambiar la configuración.	Verifique la operación.
• Los caracteres o las líneas se deforman durante el ploteo con pluma.	El plotter se encuentra en modo de corte.	Seleccione PLUMA como herramienta en la configuración de la CONDICIÓN.
• No alcanza la longitud especificada. (Leve error de distancia).	El valor del ajuste de distancia es incorrecto.	Ajuste la distancia.
• Se deforman los caracteres. • Se deforman los dibujos complejos.	El valor configurado del TAMAÑO DE PASO es demasiado alto.	Reduzca el valor del TAMAÑO DE PASO.
• El punto de inicio del corte no coincide con el punto final.	Los puntos coordinados son especificados incorrectamente.	Verifique los datos coordinados hacienda un ploteo con una pluma.
	El respaldo del material es demasiado fino.	Use un material con un respaldo más consistente.
	La cuchilla no gira fácilmente.	Compruebe que no haya suciedad en la cuchilla.

Mensajes de error en el modo de comando GP-GL

Error mostrado	Pantalla LCD	Causa	Solución
E02001		El plotter ha recibido un comando irreconocible.	Presione la tecla [ENTER].
		Se ha producido ruido cuando la computadora estaba encendida.	Configure el plotter para arrancar desde el menú del software.
		Ha cambiado la configuración del software referente al dispositivo de salida.	Restaure la configuración de la interfaz del software.
		Han cambiado las condiciones de interfaz del plotter.	Restaure la configuración de la interfaz del plotter.
E02004		Se ha recibido un comando incluyendo parámetros numéricos que exceden la escala permisible de aquel comando.	Configure el plotter para arrancar desde el menú del software.
		Ha cambiado la configuración del software referente al dispositivo de salida.	Restaure la configuración de la interfaz del software.
		Han cambiado las condiciones de interfaz del plotter.	Restaure la configuración de la interfaz del plotter.
E02005		Se ha producido un error en la recepción de los datos en la interfaz.	Configure el plotter para arrancar desde el menú del software.
		Ha cambiado la configuración del software referente al dispositivo de salida.	Restaure la configuración de la interfaz del software.
		Han cambiado las condiciones de interfaz del plotter.	Restaure la configuración de la interfaz del plotter.
E02006		Se han recibido datos fuera de la escala de corte.	Verifique los datos.
			Verifique el tamaño del material y la escala de corte.
			Verifique el valor de la ampliación.
			Verifique los valores del tamaño de paso.

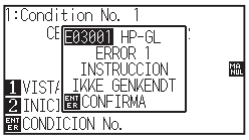
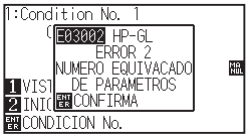
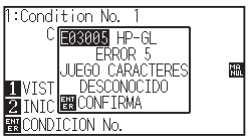
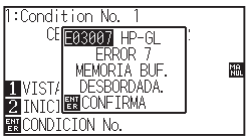
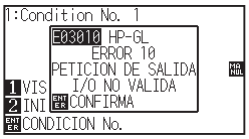
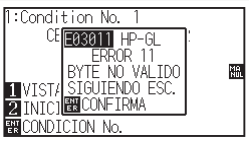
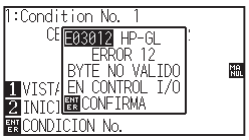
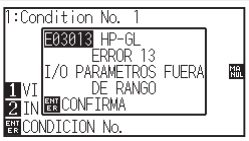
Mensajes de error en el modo de comando HP-GL

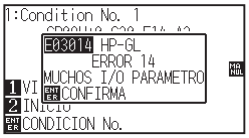
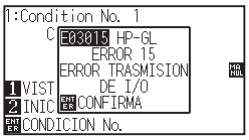
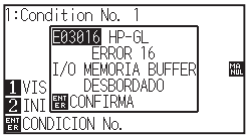
De recibir uno de los siguientes errores de comando, el problema se debe casi siempre a las siguientes dos razones:

1. Ha cambiado la configuración del software referente al dispositivo de salida.
2. Han cambiado las condiciones de interfaz del plotter.

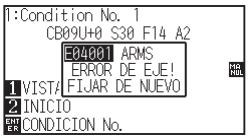
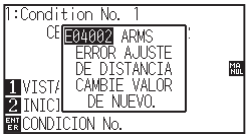
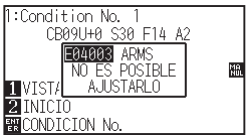
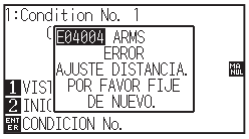
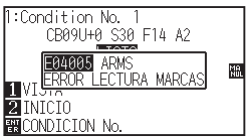
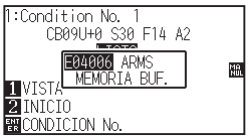
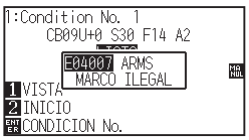
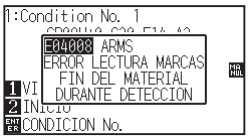
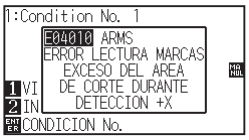
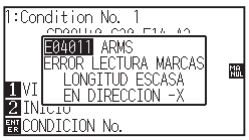
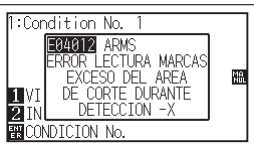
Si estas son las causas del problema, realice las siguientes acciones:

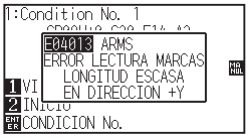
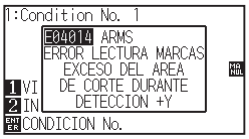
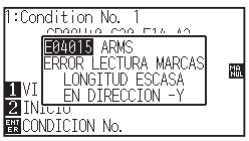
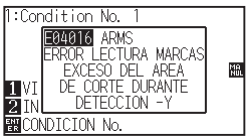
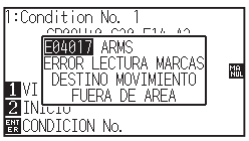
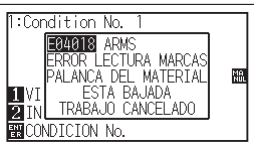
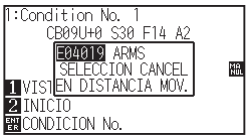
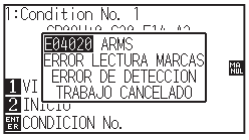
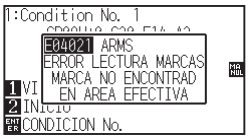
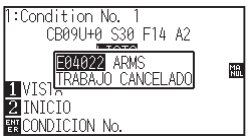
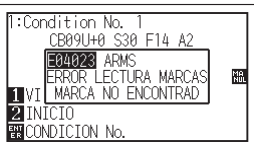
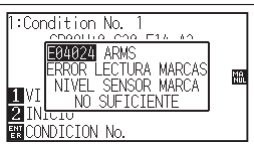
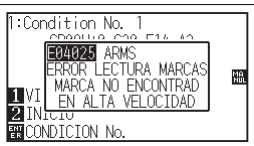
1. Reconfigure el dispositivo de salida de la aplicación software al plotter.
2. Reconfigure las condiciones de interfaz del plotter.

Error Mostrado	Pantalla LCD	Causa	Solución
E03001 Error 1		Se ha ejecutado una instrucción irreconocible.	Ejecute un comando reconocible.
E03002 Error 2		Se ha especificado un número incorrecto de parámetros.	Ejecute el comando con el número correcto de parámetros.
E03003 Error 3		Se ha ejecutado un parámetro inutilizable.	Ejecute un parámetro reconocible.
E03005 Error 5		Se ha especificado una serie de caracteres inutilizable.	Especifique una serie de caracteres utilizable.
E03006 Error 6		Las coordenadas del comando especificado están fuera del área de corte.	Ejecute coordenadas adentro del área de corte.
E03007 Error 7		Los datos introducidos exceden la capacidad de la memoria buffer de caracteres descargables del plotter, memoria poligonal, etc.	Ajuste el tamaño de la memoria buffer.
E03010 Error 10		Durante la ejecución de un comando de salida se ha ejecutado otro comando de salida.	Verifique el programa.
E03011 Error 11		Se ha recibido un byte inválido después del código ESC.	Verifique el programa.
E03012 Error 12		Se ha recibido un byte inválido adentro del comando de control del dispositivo.	Verifique el programa.
E03013 Error 13		Un parámetro fuera de la escala permisible ha sido especificado en el comando referente a la entrada/salida.	Verifique el programa.

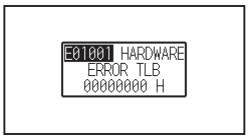
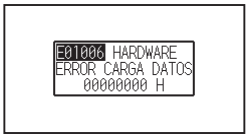
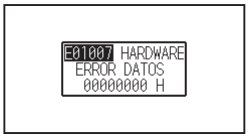
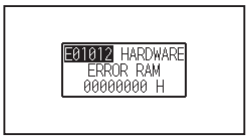
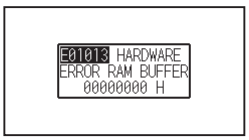
Error Mostrado	Pantalla LCD	Causa	Solución
E03014 Error 14		Demasiados parámetros en el comando referente a entrada/salida.	Verifique el programa.
E03015 Error 15		Se ha producido un error de encuadre, un error de paridad o un error de desborde.	Configure el valor de la condición de transmisión RS-232C.
E03016 Error 16		La memoria buffer de la interfaz se ha desbordado.	Configure el valor de la condición de transmisión RS-232C.

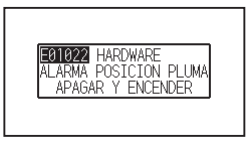
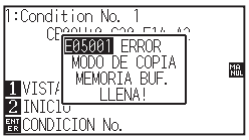
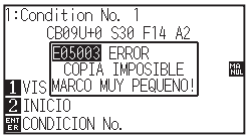
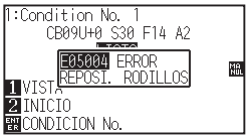
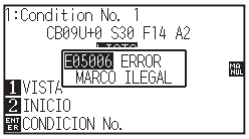
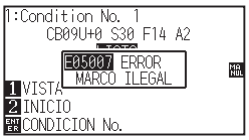
Mensajes de error ARMS

Síntoma	Pantalla LCD	Causa posible	Solución
E04001		La inclinación para el ajuste con la ALINEACIÓN DEL EJE es demasiado grande.	Recargue el material.
E04002		Excede la escala de valores configurados para el ajuste de distancia.	Restablezca a un valor inferior.
E04003		No se ha podido ajustar el nivel del sensor.	No se puede usar este material.
E04004		Excede la escala de valores configurados para el ajuste de distancia.	Restablezca a un valor inferior.
E04005		No se han podido escanear las marcas de registro.	Verifique la posición de escaneo del registro.
E04006		La cantidad de datos ha excedido la capacidad de entrada/salida del buffer para las marcas de registro.	Reduzca la cantidad de datos.
E04007		La posición de ploteo del patrón de muestra no se encuentra en la zona de ploteo para el ajuste de la posición del sensor.	Mueva el material hacia el centro y realice el patrón de prueba.
E04008		Se ha detectado el borde final del material durante la detección de la marca de registro.	Verifique el material. Verifique la posición de impresión de la marca de registro.
E04009		Ha superado el área de detección mientras se detectaba la marca de registro.	Verifique el material. Verifique la posición de impresión de la marca de registro.
E04010		Ha superado el área de detección mientras se detectaba la marca de registro.	Verifique el material. Verifique la posición de impresión de la marca de registro.
E04011		Ha superado el área de detección mientras se detectaba la marca de registro.	Verifique el material. Verifique la posición de impresión de la marca de registro.
E04012		Ha superado el área de detección mientras se detectaba la marca de registro.	Verifique el material. Verifique la posición de impresión de la marca de registro.

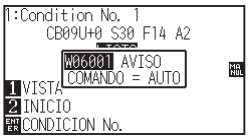
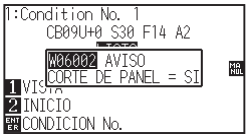
Síntoma	Pantalla LCD	Causa posible	Solución
E04013		Ha superado el área de detección mientras se detectaba la marca de registro.	Verifique el material. Verifique la posición de impresión de la marca de registro.
E04014		Ha superado el área de detección mientras se detectaba la marca de registro.	Verifique el material. Verifique la posición de impresión de la marca de registro.
E04015		Ha superado el área de detección mientras se detectaba la marca de registro.	Verifique el material. Verifique la posición de impresión de la marca de registro.
E04016		Ha superado el área de detección mientras se detectaba la marca de registro.	Verifique el material. Verifique la posición de impresión de la marca de registro.
E04017		Ha superado el área de detección mientras se detectaba la marca de registro.	Verifique el material. Verifique la posición de impresión de la marca de registro.
E04018		La palanca de ajuste del material ha sido bajada.	Recargue el material y vuelva a intentar.
E04019		La operación fue cancelada por el usuario.	Vuelva a realizar el proceso.
E04020		Hay un defecto en los valores configurados de detección.	Verifique los valores configurados.
E04021		No se ha detectado la marca de registro en el área de autodetección.	Verifique el material. Verifique la posición de impresión de la marca de registro.
E04022		La operación fue cancelada por el usuario.	Vuelva a realizar el proceso.
E04023		No se ha detectado la marca de registro.	Vuelva a ajustar el nivel del sensor. Cambie el color de la marca de registro. Verifique el material. Verifique la posición de impresión de la marca de registro.
E04024		No se ha detectado la marca de registro.	Vuelva a ajustar el nivel del sensor. Cambie el color de la marca de registro. Verifique el material. Verifique la posición de impresión de la marca de registro.
E04025		No se ha detectado la marca de registro.	Vuelva a ajustar el nivel del sensor. Cambie el color de la marca de registro. Verifique el material. Verifique la posición de impresión de la marca de registro.

Otros mensajes de error

Síntoma	Pantalla LCD	Causa posible	Solución
E01001 to E01005		El plotter es defectuoso.	Contacte a su representante de ventas o el centro de llamadas de Graphtec.
E01006		El plotter es defectuoso.	Contacte a su representante de ventas o el centro de llamadas de Graphtec.
E01007		El plotter es defectuoso.	Contacte a su representante de ventas o el centro de llamadas de Graphtec.
E01008		El plotter es defectuoso.	Contacte a su representante de ventas o el centro de llamadas de Graphtec.
E01009		El plotter es defectuoso.	Contacte a su representante de ventas o el centro de llamadas de Graphtec.
E01010		El plotter es defectuoso.	Contacte a su representante de ventas o el centro de llamadas de Graphtec.
E01011		El plotter es defectuoso.	Contacte a su representante de ventas o el centro de llamadas de Graphtec.
E01012		El plotter es defectuoso.	Contacte a su representante de ventas o el centro de llamadas de Graphtec.
E01013		El plotter es defectuoso.	Contacte a su representante de ventas o el centro de llamadas de Graphtec.
E01014		El plotter es defectuoso.	Contacte a su representante de ventas o el centro de llamadas de Graphtec.
E01015		El plotter es defectuoso.	Contacte a su representante de ventas o el centro de llamadas de Graphtec.
E01017		El plotter es defectuoso. La carga en el motor ha sido demasiado grande.	Mueva el objeto que perturba la operación, apague una vez el plotter y vuelva a encenderlo. No use materiales pesados.

Síntoma	Pantalla LCD	Causa posible	Solución
E01019		El plotter es defectuoso. La carga en el motor ha sido demasiado grande.	Mueva el objeto que perturba la operación, apague una vez el plotter y vuelva a encenderlo. No use materiales pesados.
E01021		El plotter es defectuoso. La carga en el motor ha sido demasiado grande.	Mueva el objeto que perturba la operación, apague una vez el plotter y vuelva a encenderlo. No use materiales pesados.
E01022		El plotter es defectuoso. Hubo una carga muy fuerte sobre la función de ascenso y descenso del carro de la herramienta.	Por favor quite todo obstáculo para la función de ascenso y descenso del carro de la herramienta y vuelva a encender la máquina. Si el mensaje de error persiste, le rogamos ponerse en contacto con la tienda donde ha comprado el producto o con nuestro Centro de atención al cliente.
E05001		No se pueden copiar datos que superan el tamaño de la memoria buffer.	Realice un corte normal, sin usar el modo copia.
E05002		No hay datos para copiar.	Realice un corte normal enviando los datos, y luego use el modo copia.
E05003		El área del material válida para copiar es demasiado pequeña.	Use materiales más grandes. Confirme la posición de inicio del copiado.
E05004		El rodillo de presión no está colocado arriba del rodillo de arrastre.	Coloque el rodillo de presión arriba del rodillo de arrastre.
E05006		La distancia entre el punto inferior izquierdo y el punto superior derecho del AREA configurada es menor a 10 mm.	Realice nuevamente la configuración del AREA.
E05007		El patrón de prueba para el AJ. OFFSET PLUMA no puede iniciar el ploteo porque la posición de inicio se encuentra en el borde del material.	Fije la posición de inicio adentro de los bordes del material.

Mensaje de advertencia

Síntoma	Pantalla LCD	Descripción
W06001		Cuando el comando está configurado como auto, el modo de VOLCADO de datos no se encuentra disponible.
W06002		Al tener el corte de panel activado, no se pueden modificar los valores configurados del copiado y del punto de origen.

13.2 Imprimir los ajustes del plotter

La lista de los ajustes de condición se puede imprimir cuando necesite ver la configuración actual del plotter.

> **⚠ PRECAUCIÓN**
>
> - No ponga la mano en las zonas que se mueven. El carro de la herramienta empezará a moverse, por lo cual corre el riesgo de lastimarse. El carro de la herramienta empezará a moverse inmediatamente después de seleccionar la impresión de la lista CONDICIÓN.
> - Una vez iniciada la impresión, no se puede pausar o cancelar el proceso pendiente.

Operación

1 Coloque un material con un tamaño mayor a A3.

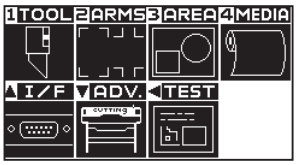
> **Complemento**
>
> Vea "Cargar material (Papel o film de vinilo)" ➡P.2-6 para saber cómo se carga el material.

2 Coloque la pluma en el soporte de herramienta (hacia atrás) y seleccione la condición donde se fija la pluma.

> **Complemento**
>
> - Vea "Anexar una herramienta" ➡P.2-4 para saber cómo se coloca la pluma.
> - Para cambiar las condiciones de la herramienta, consulte "Seleccionar condición de herramienta" ➡P.2-32, y para la configura de la herramienta consulte "Configurar la herramienta" ➡P.2-38.

3 Presione la tecla [PAUSE/MENU] en la pantalla predeterminada.

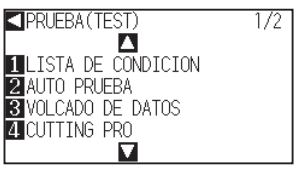
▶ Aparecerá la pantalla MENU.



> **Complemento**
>
> Realice los ajustes en el modo Normal.

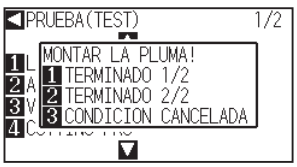
4 Presione la tecla de POSICIÓN (◀) (TEST).

▶ Aparecerá la pantalla del menú PRUEBA (TEST) (1/2).



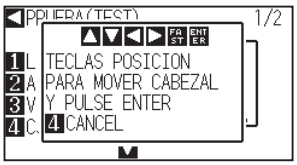
5 Presione la tecla [1] (LISTA DE CONDICION).

▶ Aparecerá la pantalla LISTA DE CONDICION.



6 Presione la tecla [1] (TERMINADO 1/2) o [2] (TERMINADO 2/2).

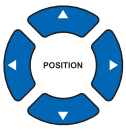
▶ Aparecerá un mensaje para confirmar la posición de la herramienta.



Complemento

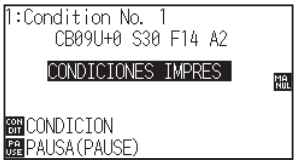
Presione la tecla [3] (CONDICIÓN CANCELADA) para volver a la pantalla del menú TEST sin imprimir la lista.

7 Presione la tecla de posición (▲▼◀ ▶) para mover el carro de la herramienta a la posición de inicio de la impresión.



8 Confirme que las partes móviles del carro y del material pueden funcionar de manera segura y presione la tecla [ENTER].

▶ Se imprime la página seleccionada de la LISTA DE CONDICION.



⚠ PRECAUCIÓN

No ponga la mano en las zonas que se mueven. El carro de la herramienta empezará a moverse y hay cierto riesgo de lastimarse.

9 Después de finalizar la impresión, volverá al estado LISTO.

10 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▶ Después de finalizar la impresión, volverá al estado LISTO.

Complemento

Coloque el material y repita los pasos de 6 a 8 para imprimir páginas distintas

13.3 Crear patrones de prueba

Cree un patrón de auto-prueba para comprobar el funcionamiento del plotter.

> **⚠ PRECAUCIÓN**
>
> No ponga la mano en las zonas que se mueven. El carro de la herramienta empezará a moverse y hay cierto riesgo de lastimarse.
> El carro de la herramienta empezará a moverse inmediatamente después de seleccionar el ploteo del patrón de prueba.

Operación

1 Coloque un material con un tamaño mayor a A3.

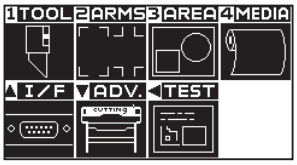
> **Complemento**
>
> Vea "Cargar material (Papel o film de vinilo)" ➡P.2-6 para saber cómo se carga el material.

2 Coloque la pluma en el soporte de herramienta (hacia atrás) y seleccione la condición donde se fija la pluma.

> **Complemento**
>
> - Vea "Anexar una herramienta" ➡P.2-4 para saber cómo se coloca la pluma.
> - Para cambiar las condiciones de la herramienta, consulte "Seleccionar condición de herramienta" ➡P.2-32, y para la configura de la herramienta consulte "Configurar la herramienta" ➡P.2-38.

3 Presione la tecla [PAUSE/MENU] en la pantalla predeterminada.

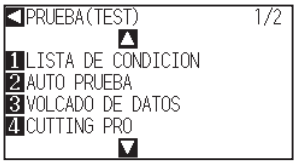
▷ Aparecerá la pantalla MENU.



> **Complemento**
>
> Realice los ajustes en el modo Normal.

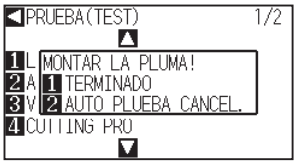
4 Presione la tecla de POSICIÓN (◀) (TEST).

▷ Aparecerá la pantalla del menú PRUEBA (TEST) (1/2).



5 Presione la tecla [2] (AUTO PRUEBA).

▷ Aparecerá la pantalla de inicio de la AUTO PRUEBA.



6 Compruebe que la pluma esté colocada.

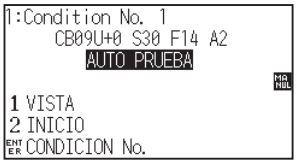
7 Compruebe que el área de operación de la pluma y del material sea segura.

⚠ PRECAUCIÓN

No ponga la mano en las zonas que se mueven. El carro de la herramienta empezará a moverse y hay cierto riesgo de lastimarse.

8 Presione la tecla [1] (TERMINADO).

▶ Se inicia el ploteo del patrón de prueba.



Complemento

Si presiona la tecla [2] (CANCELAR AUTO PRUEBA), volverá a la pantalla del menú TEST sin realizar la impresión.

9 Para detener la impresión, apague la máquina.

Complemento

Una vez iniciada la impresión, la máquina seguirá imprimiendo hasta que se apague, presionando la tecla [1] (TERMINADO).

13.4 Confirmar los datos de corte

Se puede procesar la lista con el volcado de los datos de corte recibidos por el plotter. Se emplea este procedimiento para comprobar si se realiza correctamente la transmisión de los datos de corte.

> **⚠ PRECAUCIÓN**
>
> No ponga la mano en las zonas que se mueven. El carro de la herramienta empezará a moverse y hay cierto riesgo de lastimarse. El carro de la herramienta empezará a moverse inmediatamente después de seleccionar la impresión de la lista de volcado.

> **Complemento**
>
> - Puede haber una diferencia en la condición de transmisión RS-232C o en la configuración del comando cuando el resultado de la impresión difiere de la presentación de los datos de transmisión. Verifique la condición de transmisión y el comando.
> - Cuando el comando está configurado como "Auto", no se procesa la lista de volcado de los datos de corte. Por favor configure el comando como "GP-GL" o "HP-GL".

Operación

1 Coloque un material con un tamaño mayor a A4.

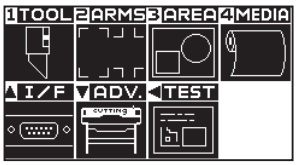
> **Complemento**
>
> Vea "Cargar material (Papel o film de vinilo)" ➡P.2-6 para saber cómo se carga el material.

2 Coloque la pluma en el soporte de herramienta (hacia atrás) y seleccione la condición donde se fija la pluma.

> **Complemento**
>
> - Vea "Anexar una herramienta" ➡P.2-4 para saber cómo se coloca la pluma.
> - Para cambiar las condiciones de la herramienta, consulte "Seleccionar condición de herramienta" ➡P.2-32, y para la configura de la herramienta consulte "Configurar la herramienta" ➡P.2-38.

3 Presione la tecla [PAUSE/MENU] en la pantalla predeterminada.

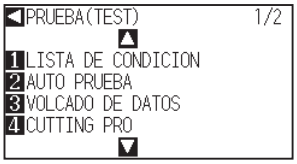
▷ Aparecerá la pantalla MENU.



> **Complemento**
>
> Realice los ajustes en el modo Normal.

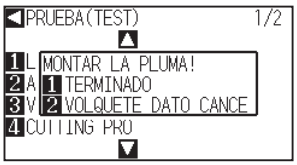
4 Presione la tecla de POSICIÓN (◀) (TEST).

▷ Aparecerá la pantalla del menú PRUEBA (TEST) (1/2).



5 Presione la tecla [3] (VOLCADO DE DATOS).

▶ Aparecerá la pantalla de inicio del VOLCADO DE DATOS.



6 Compruebe que la pluma esté colocada.

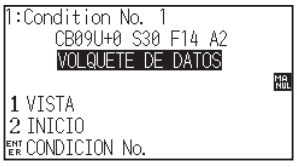
7 Compruebe que el área de operación de la pluma y del material sea segura.

⚠ PRECAUCIÓN

No ponga la mano en las zonas que se mueven. El carro de la herramienta empezará a moverse y hay cierto riesgo de lastimarse.

8 Presione la tecla [1] (TERMINADO).

▶ Empieza la impresión de la lista de volcado de datos.



Complemento

Si presiona la tecla [2] (CANCELAR VOLCADO DE DATOS), volverá a la pantalla del menú TEST sin realizar la impresión.

9 Para detener la impresión, apague la máquina.

Complemento

Una vez iniciada la impresión, la máquina seguirá imprimiendo hasta que se apague, presionando la tecla [1] (TERMINADO).

13.5 Prueba de auto-diagnóstico

El estado del funcionamiento puede ser probado mediante un test de auto-diagnóstico realizado operando los sensores y los interruptores, según indiquen las instrucciones de la pantalla.

Complemento

La prueba de diagnóstico se puede realizar solo inmediatamente después de encender la máquina. No podrá seleccionar DIAGNOSTICOS en el menú tras realizar cualquier tipo de operación, como cargar material, por ejemplo.

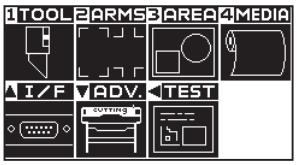
Operación

1 Compruebe que la máquina esté apagada.

2 Encienda la máquina sin cargar el material.

3 Presione la tecla [PAUSE/MENU] en la pantalla predeterminada.

▷ Aparecerá la pantalla MENU.

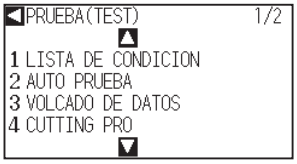


Complemento

Realice los ajustes en el modo Normal.

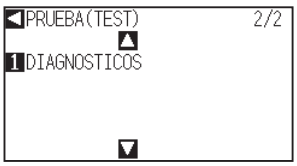
4 Presione la tecla de POSICIÓN (◀) (TEST).

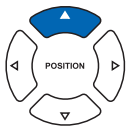
▷ Aparecerá la pantalla del menú PRUEBA (TEST) (1/2).



5 Presione la tecla de POSICIÓN (▲).

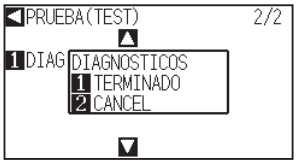
▷ Aparecerá la pantalla del menú PRUEBA (TEST) (2/2).





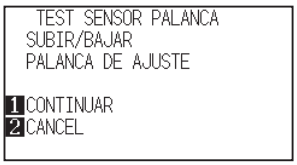
6 Presione la tecla [1] (DIAGNOSTICOS).

▷ Aparecerá la pantalla de inicio de DIAGNOSTICOS.



7 Presione la tecla [1] (TERMINADO).

▷ En la pantalla aparecen mensajes para la prueba.



8 Opere los sensores y los interruptores según indiquen las instrucciones de la pantalla.

▷ Si se detecta correctamente la operación, en la pantalla aparecerá "NORMAL" y se iniciará la siguiente prueba.

▷ Volverá a la pantalla del menú PRUEBA (TEST) después de finalizar todos los elementos de la prueba.

La prueba incluye los siguientes elementos:

1	Sensor de la palanca	2	Sensor de origen	3	Sensor del rodillo de presión	4	Sensor del material -X
5	Sensor del material +X	6	Señal del motor X	7	Señal del motor Y	8	Señal de altura de la pluma
9	Tecla [1]	10	Tecla [2]	11	Tecla [3]	12	Tecla [4]
13	Tecla de POSICIÓN [▶]	14	Tecla de POSICIÓN [◀]	15	Tecla de POSICIÓN [▼]	16	Tecla de POSICIÓN [▲]
17	Tecla [ENTER]	18	Tecla [COND/TEST]	19	Tecla [ORIGIN]	20	Tecla [FAST]
21	Tecla [SIMPLE]	22	Tecla [COPY]	23	Tecla [PAUSE/MENU]		

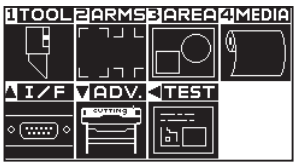
Leer el mensaje de error

Se pueden verificar los contenidos de los 32 errores más comunes. Los errores previos a estos no se registran.

Operación

1 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Aparecerá la pantalla MENU.

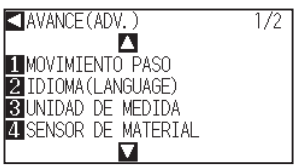


Complemento

Realice los ajustes en el modo Normal.

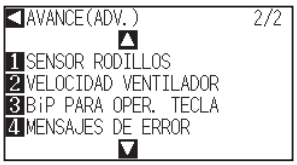
2 Presione la tecla de POSICIÓN (▼) (ADV.).

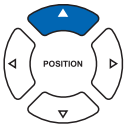
▷ Aparecerá la pantalla AVANCE (ADV.) (1/2).



3 Presione la tecla de POSICIÓN (▲).

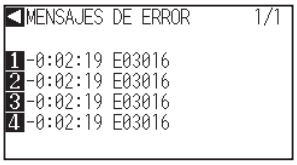
▷ Aparecerá la pantalla AVANCE (ADV.) (2/2).





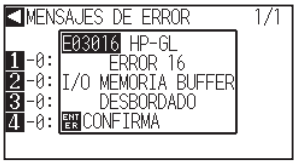
4 Presione la tecla [4] (MENSAJES DE ERROR).

▷ Aparece la pantalla de la lista MENSAJES DE ERROR. La columna izquierda muestra el momento cuando se produjo el error, y la columna derecha indica el tipo de error. Se muestran 4 mensajes de error simultáneamente. Si hay más mensajes de error, los próximos cuatro serán mostrados presionando la tecla de POSICIÓN (▲▼).



5 Presione las teclas de [1] a [4] para ver el contenido de un error.

▷ Se muestra el mensaje de error correspondiente a la tecla presionada.



6 Presione la tecla [ENTER] (CONFIRMA) cuando se confirma el mensaje de error.

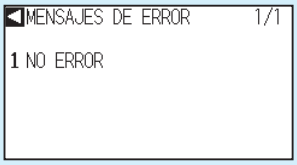
▷ Volverá a la pantalla de la lista MENSAJES DE ERROR.

7 Presione la tecla [PAUSE/MENU].

▷ Volverá a la pantalla predeterminada.

Complemento

- Se muestra "NO ERROR" si no hay ningún error.



- En la pantalla se muestran hasta 4 errores. Se pueden ver hasta 32 mensajes de error presionando la tecla de POSICIÓN (▲▼).
- Al mostrar un error mientras la máquina está puesta en marcha, el valor presentado indica hace cuánto tiempo se produjo el error. Cuanto más bajo el valor, más reciente es el error producido.

Complemento

Presione la tecla de POSICIÓN (▲▼) en la pantalla del paso 4 si resulta necesario y repita los pasos 5 y 6 si hay varios mensajes de error que quiera ver.

Anexo

Este capítulo describe las especificaciones del plotter.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

A.1 Especificaciones principales
A.2 Opciones e insumos
A.3 Dimensiones externas
A.4 Menú tipo árbol
A.5 Configuración inicial

A.1 Especificaciones principales

	CE6000-40	CE6000-60	CE6000-120
CPU	32bit CPU		
Configuración	Grit-rolling plotter		
Tecnología de corte	Servo digital		
Área de corte máxima	375 mm × 50 m	603 mm × 50 m	1213 mm × 50 m
Área de corte con precisión garantizada*1	356 mm × 2 m	584 mm × 5 m (Al usar cesta opcional)	1194mm × 5 m (Al usar cesta opcional)
Anchura del material instalable *2	Min: 50 mm Max: 484 mm	Min: 50 mm Max: 712 mm	Min: 85 mm Max: 1346 mm
Diámetro del rollo de material disponible	Diámetro máximo: 180 mm, Diámetro mínimo: 76 mm		
Velocidad máxima de corte	600 mm/s (en todas las direcciones)	900 mm/s (dirección 45°)	1000 mm/s (dirección 45°)
Número de rodillos de presión	2	2	3
Velocidades especificables (cm/c)	1 to 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60	1 to 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 64 (dirección 45,° 90 cm/s)	1 to 10, 15, 20, 25, 30, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 71 (dirección 45°, 100 cm/s)
Presión de corte	0.2 a 2.94 N (20 a 300 gf) 31 pasos		0.2 a 4.41N (20 a 450 gf) 38 pasos
Tamaño min. caracteres	5 mm (0.197 pulgadas), Fuente Helvetica med. alfanumérico		
Resolución mecánica	0.005 mm		
Resolución programable	GP-GL : 0.1/0.05/0.025/0.01 mm HP-GL*3 : 0.025 mm		
Precisión repetible*1	Max. 0.1 mm/pulg. unidad de 2 m (Film especificado y condiciones de corte)		
No. de cutters/plumas	1		
Tipo de pluma usable	Punta de fibra base agua, bolígrafo base aceite		
Materiales compatibles	Materiales de cloruro de monovinilo, materiales fluorescentes y materiales reflectantes con un grosor de hasta 0.25 mm (Excluding high-intensity reflective film)		
Interfaz	RS-232C/USB2.0 (velocidad máxima)		
Memoria buffer	2 MB		
Series de comandos residentes	GP-GL/HP-GL*3 (Conmutación mediante el panel de control, conmutación automática)		
Pantalla LCD	Tipo gráfico (240 × 128 puntos)		
Alimentación eléctrica	AC100-120 V, 200-240 V, 50/60 Hz		
Consumo eléctrico	120 VA		
Entorno operativo	10 a 35ºC, 35 a 75 % R.H. (sin condensar)		
Entorno de precisión garantizada	16 a 32ºC, 35 a 70 % R.H. (sin condensar)		
Dimensiones externas (W × D × H)	672 × 338 × 266 mm	900×593×1046 mm (Incluyendo el soporte)	1541 × 736 × 1250 mm (Incluyendo el soporte)
Peso	10.5 kg	21 kg (Incluyendo el soporte)	40.5 kg (Incluyendo el soporte)

*1: Depende de la configuración de la condición del material especificada por la empresa.

*2: Describe la anchura usable del papel. La precisión asegurada para la anchura mínima del papel se refiere a la anchura cuando el rodillo de presión está colocado a 5 mm adentro de ambos lados del material.

*3: HP-GL es marca registrada de US Hewlett Packard Company.

A.2 Opciones e insumos

Opciones

Elemento	Modelo	Contenidos	Cantidad
Cesta	PG0100	Cesta de tela para el modelo CE6000-60	1
	PG0101	Cesta de tela para el modelo CE6000-120	1

Por favor consulte la página de inicio de nuestra compañía para ver las últimas novedades acerca de las opciones.

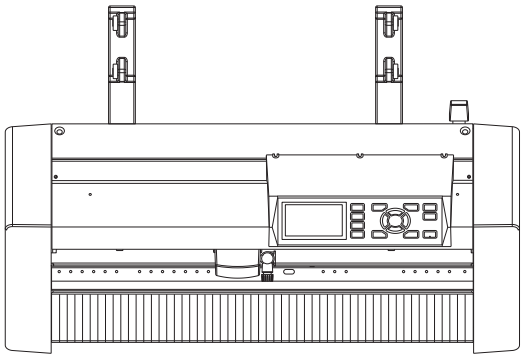
Insumos

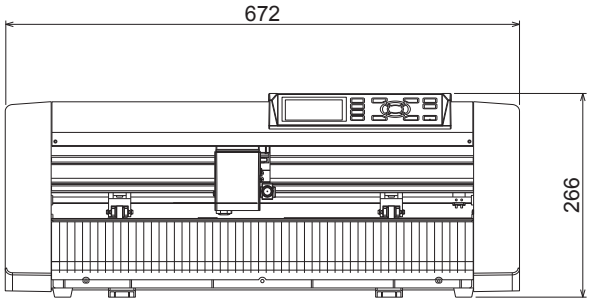
Elemento	Modelo	Contenidos
Émbolo de corte	PHP33-CB09N-HS	Usado con cuchillas de corte con el diámetro de ϕ0.9 mm
	PHP33-CB15N-HS	Usado con cuchillas de corte con el diámetro de ϕ1.5 mm
Cuchilla de corte	CB09UB-5	Cuchilla de súper acero, diámetro de ϕ0.9 mm, (juego de 5)
	CB15U-5	Cuchilla de súper acero, diámetro de ϕ1.5 mm, (juego de 5)
	CB15UB-2	Cuchilla de súper acero, diámetro de ϕ1.5 mm, para cortar textos pequeños (juego de 2)
	CB09UB-K60-5	Cuchilla de súper acero, diámetro de ϕ0.9 mm, (juego de 5)
Pluma punta fibra base agua para émbolo	PHP31-FIBER	Pluma punta fibra base agua (1)
Pluma punta fibra base agua	KF700-BK	1 juego (10 unidades - Negro)
	KF700-RD	1 juego (10 unidades - Rojo)
	KF700-BL	1 juego (10 unidades - Azul)
Pluma bolígrafo base aceite para émbolo	PHP34-BALL	Pluma bolígrafo base aceite (1)
Pluma bolígrafo base aceite	KB700-BK	1 juego (10 unidades – Negro)

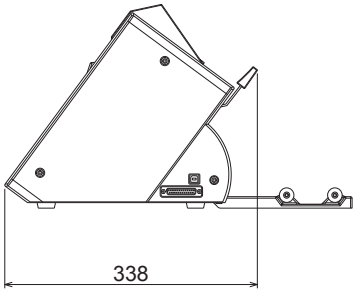
Por favor consulte la página de inicio de nuestra compañía para ver las últimas novedades acerca de insumos.

A.3 Dimensiones externas

CE6000-40

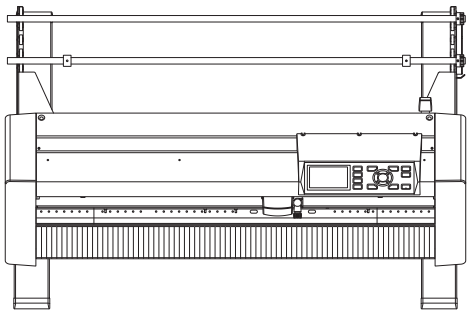


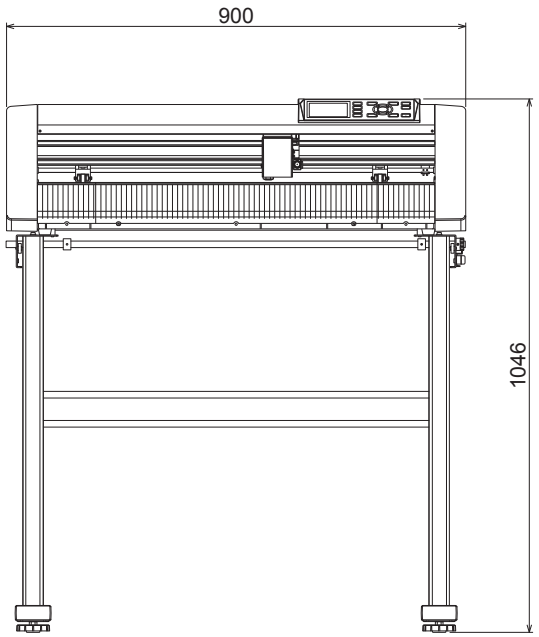


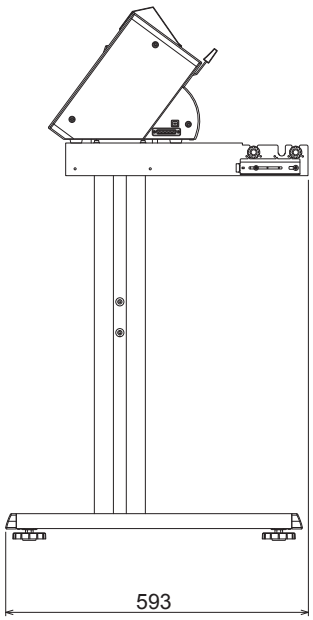


Unidad: mm
Precisión dimensional: ±5mm

CE6000-60

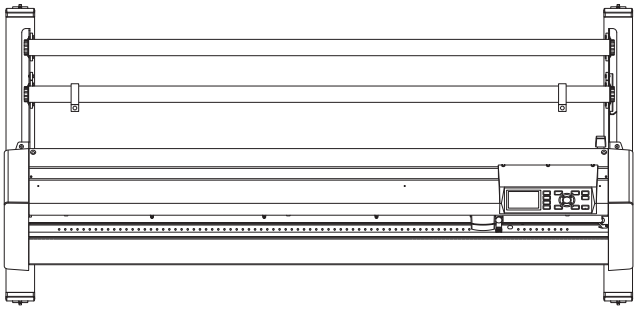


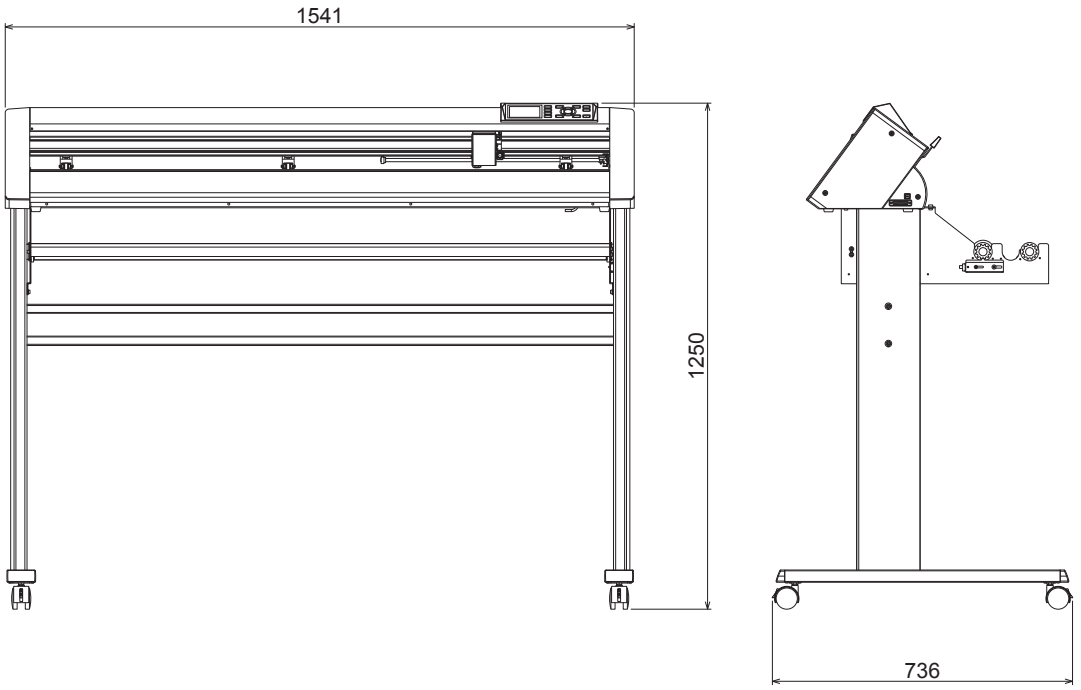




Unidad: mm
Precisión dimensional: ±5mm

CE6000-120

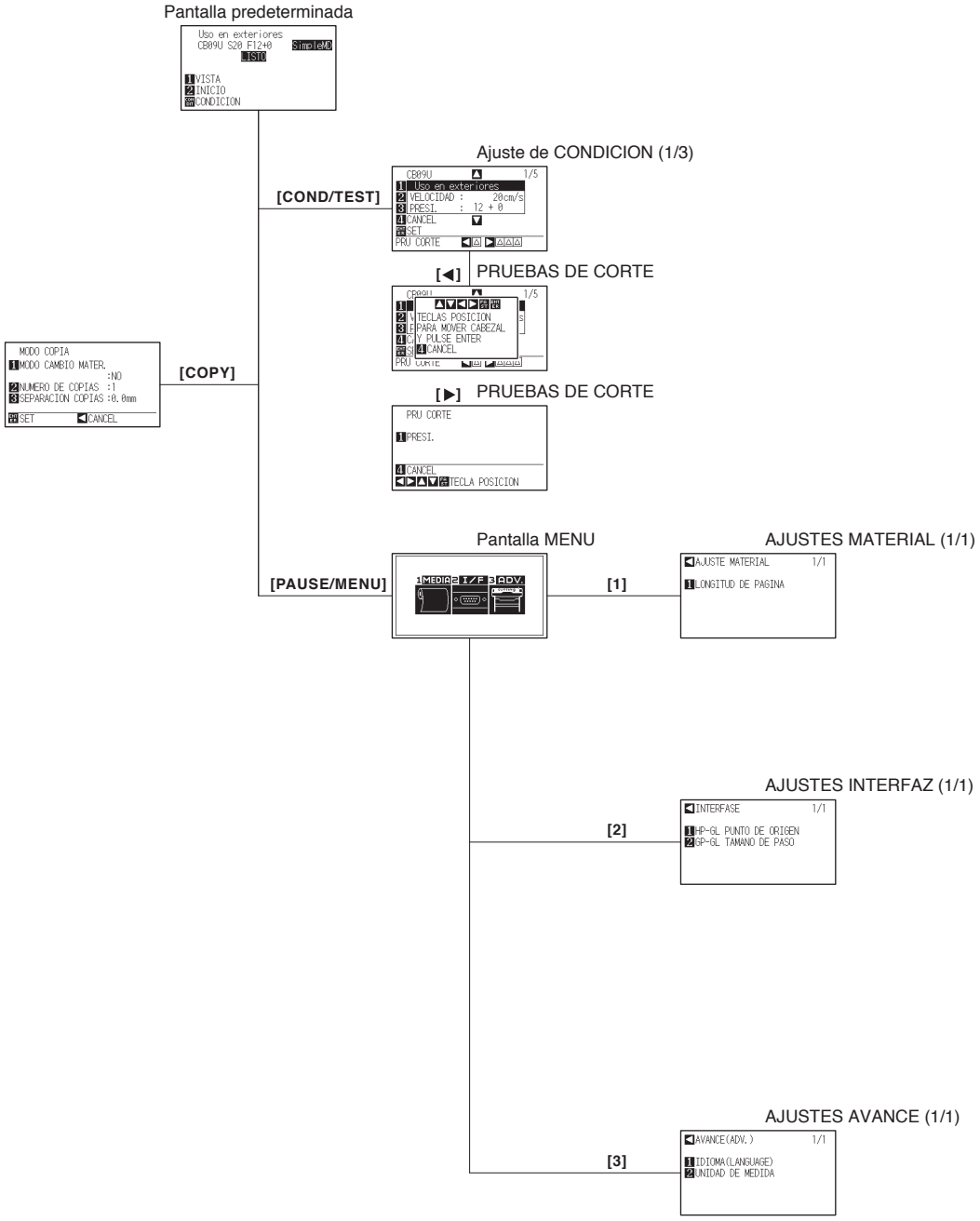




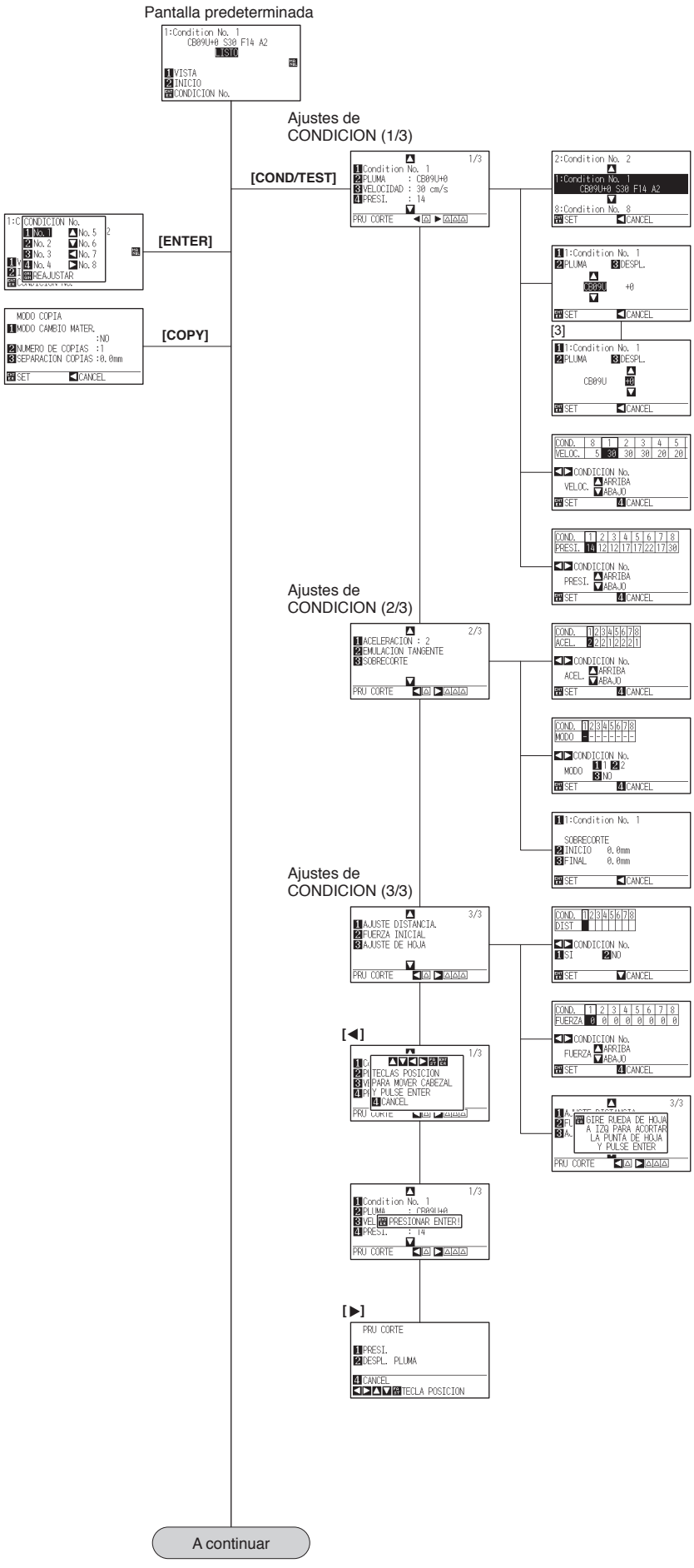
Unidad: mm
Precisión dimensional: ±5mm

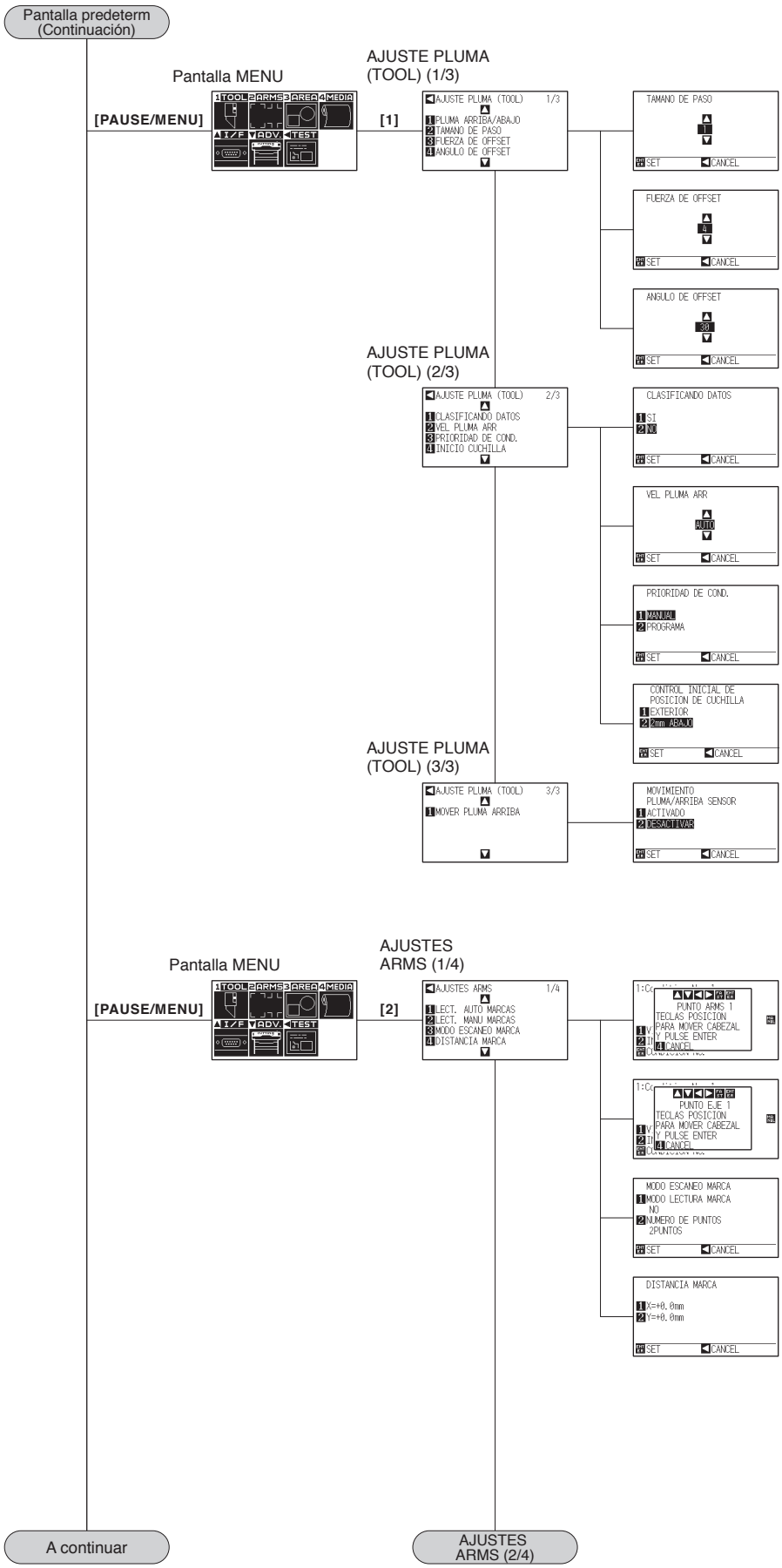
A.4 Menú tipo árbol

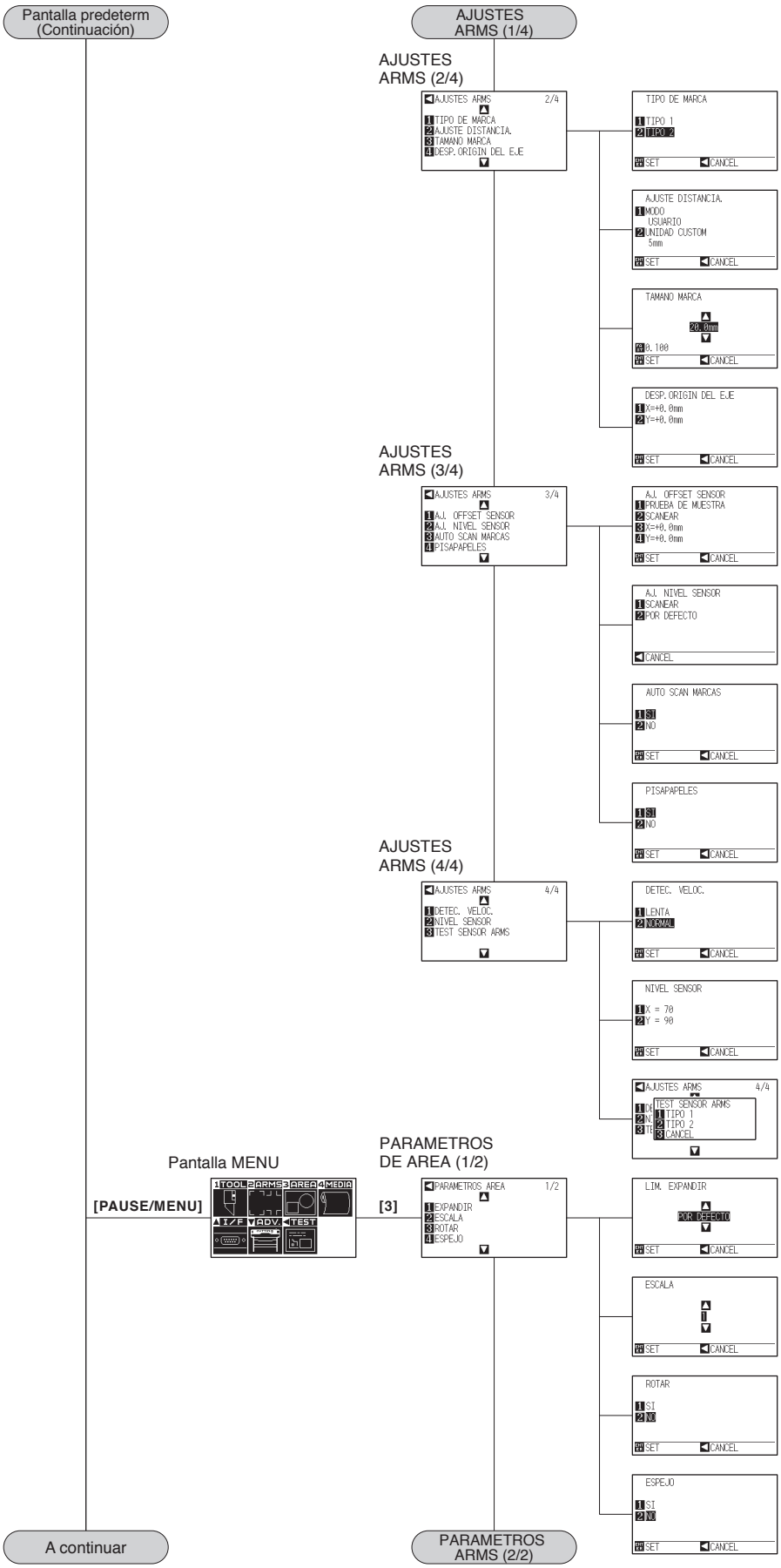
Menú Simple

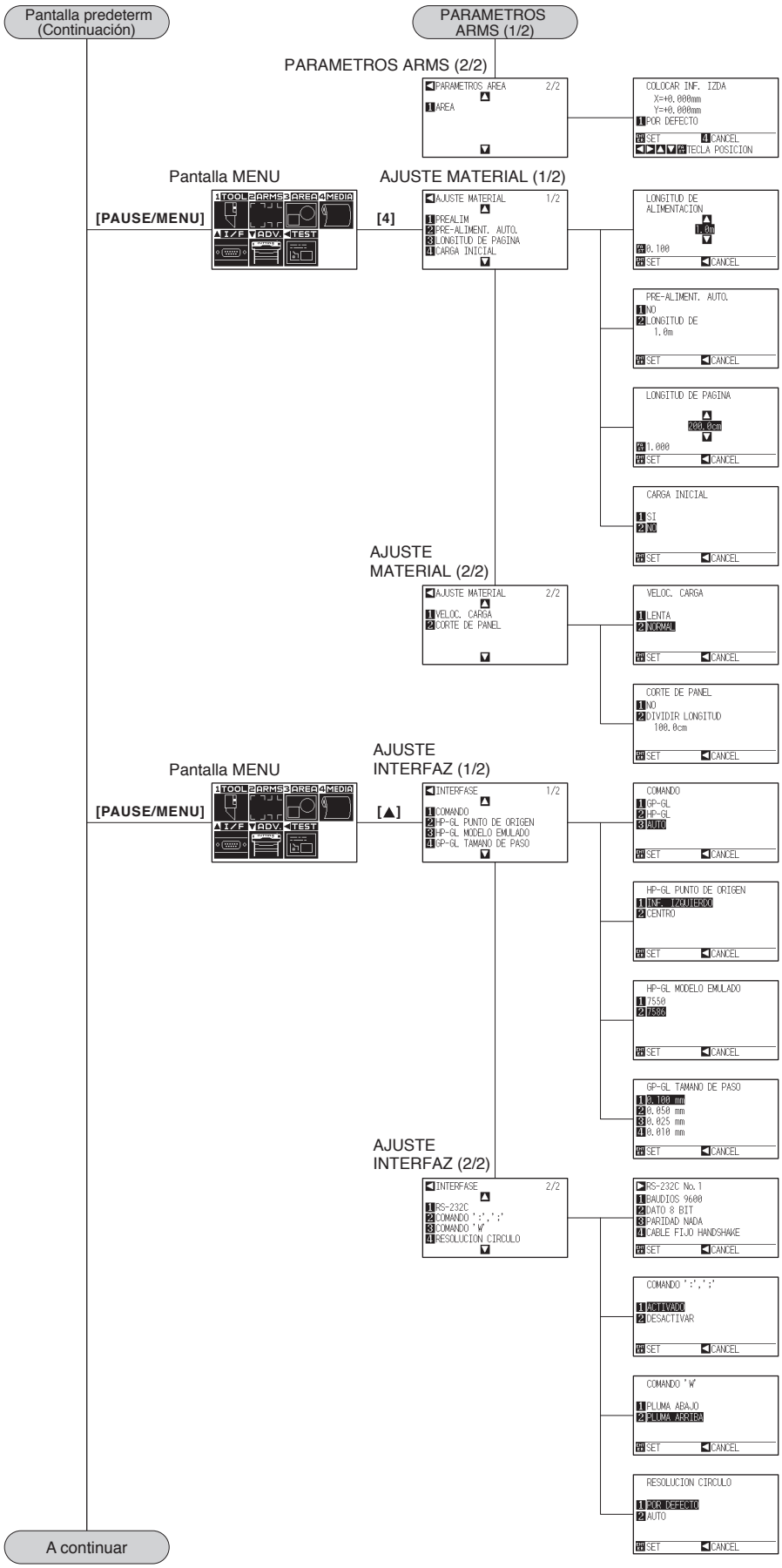


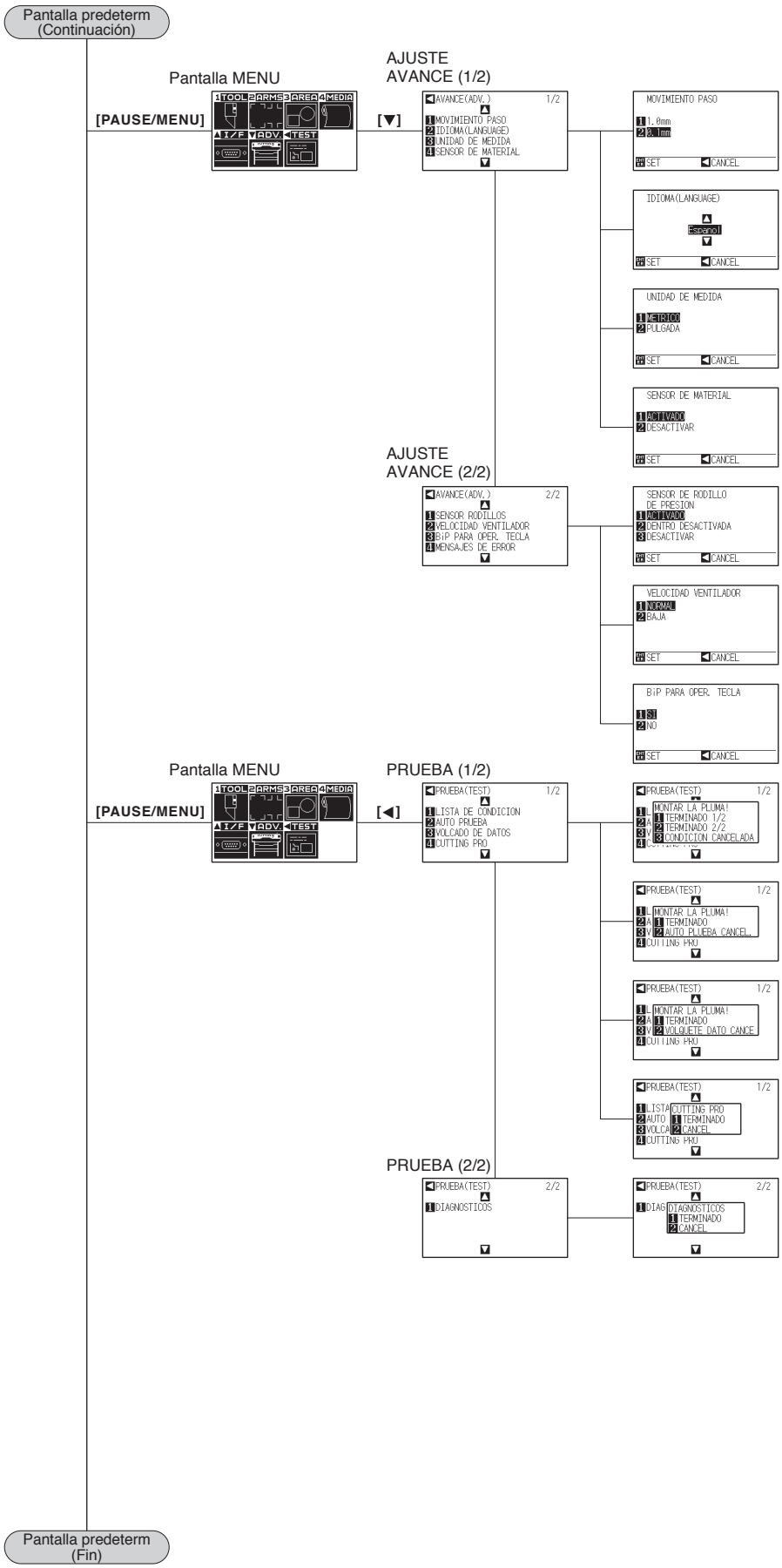
Menú Normal


Pantalla predeterminada
Ajustes de CONDICION (1/3)
[COND/TEST]
[ENTER]
[COPY]
Ajustes de CONDICION (2/3)
Ajustes de CONDICION (3/3)
[◀]
[▶]
[3]
A continuar


Pantalla predeterm
(Continuación)
Pantalla MENU
[PAUSE/MENU]
AJUSTE PLUMA
(TOOL) (1/3)
[1]
AJUSTE PLUMA (TOOL) 1/3
1 PLUMA ARRIBA/ABAJO
2 TAMANO DE PASO
3 FUERZA DE OFFSET
4 ANGULO DE OFFSET
TAMANO DE PASO
FUERZA DE OFFSET
ANGULO DE OFFSET
SET
CANCEL
AJUSTE PLUMA
(TOOL) (2/3)
AJUSTE PLUMA (TOOL) 2/3
1 CLASIFICANDO DATOS
2 VEL PLUMA ARR
3 PRIORIDAD DE COND.
4 INICIO CUCHILLA
CLASIFICANDO DATOS
1 SI
2 NO
VEL PLUMA ARR
AUTO
PRIORIDAD DE COND.
1 MANUAL
2 PROGRAMA
CONTROL INICIAL DE
POSICION DE CUCHILLA
1 EXTERIOR
2 2mm ABAJO
AJUSTE PLUMA
(TOOL) (3/3)
AJUSTE PLUMA (TOOL) 3/3
1 MOVER PLUMA ARRIBA
MOVIMIENTO
PLUMA/ARRIBA SENSOR
1 ACTIVADO
2 DESACTIVAR
Pantalla MENU
[PAUSE/MENU]
AJUSTES
ARMS (1/4)
[2]
AJUSTES ARMS 1/4
1 LECT. AUTO MARCAS
2 LECT. MANU MARCAS
3 MODO ESCANEO MARCA
4 DISTANCIA MARCA
PUNTO ARMS 1
TECLAS POSICION
PARA MOVER CABEZAL
Y PULSE ENTER
CANCEL
PUNTO EJE 1
MODO ESCANEO MARCA
1 MODO LECTURA MARCA
NO
2 NUMERO DE PUNTOS
2PUNTOS
DISTANCIA MARCA
1 X=+0.0mm
2 Y=+0.0mm
A continuar
AJUSTES
ARMS (2/4)


Pantalla predeterm (Continuación)
AJUSTES ARMS (1/4)
AJUSTES ARMS (2/4)
AJUSTES ARMS 2/4
1 TIPO DE MARCA
2 AJUSTE DISTANCIA.
3 TAMAÑO MARCA
4 DESP. ORIGIN DEL EJE
TIPO DE MARCA
1 TIPO 1
2 TIPO 2
SET CANCEL
AJUSTE DISTANCIA.
1 MODO
USUARIO
2 UNIDAD CUSTOM
5mm
SET CANCEL
TAMAÑO MARCA
20.0mm
0.100
SET CANCEL
DESP. ORIGIN DEL EJE
1 X=+0.0mm
2 Y=+0.0mm
SET CANCEL
AJUSTES ARMS (3/4)
AJUSTES ARMS 3/4
1 AJ. OFFSET SENSOR
2 AJ. NIVEL SENSOR
3 AUTO SCAN MARCAS
4 PISAPAPELES
AJ. OFFSET SENSOR
1 PRUEBA DE MUESTRA
2 SCANEAR
3 X=+0.0mm
4 Y=+0.0mm
SET CANCEL
AJ. NIVEL SENSOR
1 SCANEAR
2 POR DEFECTO
CANCEL
AUTO SCAN MARCAS
1 SI
2 NO
SET CANCEL
PISAPAPELES
1 SI
2 NO
SET CANCEL
AJUSTES ARMS (4/4)
AJUSTES ARMS 4/4
1 DETEC. VELOC.
2 NIVEL SENSOR
3 TEST SENSOR ARMS
DETEC. VELOC.
1 LENTA
2 NORMAL
SET CANCEL
NIVEL SENSOR
1 X = 70
2 Y = 90
SET CANCEL
AJUSTES ARMS 4/4
TEST SENSOR ARMS
1 TIPO 1
2 TIPO 2
3 CANCEL
Pantalla MENU
[PAUSE/MENU]
1TOOL 2ARMS 3AREA 4MEDIA
I/F ADV. TEST
PARAMETROS DE AREA (1/2)
[3]
PARAMETROS AREA 1/2
1 EXPANDIR
2 ESCALA
3 ROTAR
4 ESPEJO
LIM. EXPANDIR
POR DEFECTO
SET CANCEL
ESCALA
1
SET CANCEL
ROTAR
1 SI
2 NO
SET CANCEL
ESPEJO
1 SI
2 NO
SET CANCEL
A continuar
PARAMETROS ARMS (2/2)


Pantalla predeterm (Continuación)
PARAMETROS ARMS (1/2)
PARAMETROS ARMS (2/2)
PARAMETROS AREA 2/2
1 AREA
COLOCAR INF. IZDA
X=+0.000mm
Y=+0.000mm
1 POR DEFECTO
SET 4 CANCEL
TECLA POSICION
Pantalla MENU
[PAUSE/MENU]
1 TOOL 2 ARMS 3 AREA 4 MEDIA
I/F ADV. TEST
[4]
AJUSTE MATERIAL (1/2)
AJUSTE MATERIAL 1/2
1 PREALIM
2 PRE-ALIMENT. AUTO.
3 LONGITUD DE PAGINA
4 CARGA INICIAL
LONGITUD DE ALIMENTACION
1.0m
0.100
SET CANCEL
PRE-ALIMENT. AUTO.
1 NO
2 LONGITUD DE
1.0m
LONGITUD DE PAGINA
280.0cm
1.000
CARGA INICIAL
1 SI
2 NO
AJUSTE MATERIAL (2/2)
AJUSTE MATERIAL 2/2
1 VELOC. CARGA
2 CORTE DE PANEL
VELOC. CARGA
1 LENTA
2 NORMAL
CORTE DE PANEL
1 NO
2 DIVIDIR LONGITUD
100.0cm
Pantalla MENU
[PAUSE/MENU]
[▲]
AJUSTE INTERFAZ (1/2)
INTERFASE 1/2
1 COMANDO
2 HP-GL PUNTO DE ORIGEN
3 HP-GL MODELO EMULADO
4 GP-GL TAMANO DE PASO
COMANDO
1 GP-GL
2 HP-GL
3 AUTO
HP-GL PUNTO DE ORIGEN
1 INF. IZQUIERDO
2 CENTRO
HP-GL MODELO EMULADO
1 7550
2 7586
GP-GL TAMANO DE PASO
1 0.100 mm
2 0.050 mm
3 0.025 mm
4 0.010 mm
AJUSTE INTERFAZ (2/2)
INTERFASE 2/2
1 RS-232C
2 COMANDO ':','; '
3 COMANDO 'W'
4 RESOLUCION CIRCULO
RS-232C No.1
1 BAUDIOS 9600
2 DATO 8 BIT
3 PARIDAD NADA
4 CABLE FIJO HANDSHAKE
COMANDO ':','; '
1 ACTIVADO
2 DESACTIVAR
COMANDO 'W'
1 PLUMA ABAJO
2 PLUMA ARRIBA
RESOLUCION CIRCULO
1 POR DEFECTO
2 AUTO
A continuar


Pantalla predeterm
(Continuación)
Pantalla MENU
[PAUSE/MENU]
[▼]
AJUSTE
AVANCE (1/2)
AVANCE(ADV.) 1/2
1 MOVIMIENTO PASO
2 IDIOMA(LANGUAGE)
3 UNIDAD DE MEDIDA
4 SENSOR DE MATERIAL
MOVIMIENTO PASO
1 1.0mm
2 0.1mm
SET CANCEL
IDIOMA(LANGUAGE)
Español
SET CANCEL
UNIDAD DE MEDIDA
1 METRICO
2 PULGADA
SET CANCEL
SENSOR DE MATERIAL
1 ACTIVADO
2 DESACTIVAR
SET CANCEL
AJUSTE
AVANCE (2/2)
AVANCE(ADV.) 2/2
1 SENSOR RODILLOS
2 VELOCIDAD VENTILADOR
3 BiP PARA OPER. TECLA
4 MENSAJES DE ERROR
SENSOR DE RODILLO
DE PRESION
1 ACTIVADO
2 DENTRO DESACTIVADA
3 DESACTIVAR
SET CANCEL
VELOCIDAD VENTILADOR
1 NORMAL
2 BAJA
SET CANCEL
BiP PARA OPER. TECLA
1 SI
2 NO
SET CANCEL
Pantalla MENU
[PAUSE/MENU]
[◀]
PRUEBA (1/2)
PRUEBA(TEST) 1/2
1 LISTA DE CONDICION
2 AUTO PRUEBA
3 VOLCADO DE DATOS
4 CUTTING PRO
MONTAR LA PLUMA!
1 TERMINADO 1/2
2 TERMINADO 2/2
3 CONDICION CANCELADA
MONTAR LA PLUMA!
1 TERMINADO
2 AUTO PRUEBA CANCEL.
MONTAR LA PLUMA!
1 TERMINADO
2 VOLQUETE DATO CANCE
CUTTING PRO
AUTO PRUEBA
VOLCADO DE DATOS
CUTTING PRO
1 TERMINADO
2 CANCEL
PRUEBA (2/2)
PRUEBA(TEST) 2/2
1 DIAGNOSTICOS
DIAGNOSTICOS
1 TERMINADO
2 CANCEL
Pantalla predeterm
(Fin)

A.5 Configuración inicial

Menú Simple

Elementos del menú	Elementos de configuración	Valor inicial	
AJUSTE MATERIAL (MEDIA)	LONGITUD DE PAGINA	200.0 cm (CE6000-40) 500.0 cm (CE6000-60/120)	
INTERFASE (I/F)	HP-GL PUNTO DE ORIGEN	Inferior izquierdo	
	GP-GL TAM. PASO	0.100mm	
AVANCE (ADV.)	IDIOMA(LANGUAGE)	Seleccione al encender la máquina por 1ra vez	
	UNIDAD DE MEDIDA	Seleccione al encender la máquina por 1ra vez	
CONDITION DE HERRMIENTA (Condition)	**Nombre del material**	**Velocidad (cm/s)**	**Presión (Valor estándar)**
	Uso en exteriores	20	(12)+0
	Uso decorativo	20	(15)+0
	Film transparente	20	(17)+0
	Film reflectante	20	(17)+0
	Film fluorescente	15	(22)+0

* Los valores iniciales de los elementos de configuración quedan sujetos a cambios.

Menú Normal

Elementos del menú	Elementos de configuración	Valor inicial
AJUSTE PLUMA (TOOL)	TAMANO DE PASO	1
	FUERZA DE OFFSET	4
	ANGULO DE OFFSET	30
	CLASIFICANDO DATOS	Desactivada
	VEL PLUMA ARR	Auto
	PRIORIDAD DE COND.	Manual
	CONTROL INICIAL DE	Inferior a 2 mm
	MOVER PLUMA ARRIBA	DESACTIVAR
AJUSTES ARMS (ARMS)	MODO LECTURA MARCA	Desactivado
	NUMERO DE PUNTOS	2 puntos
	DISTANCIA MARCA (X)	0.0
	DISTANCIA MARCA (Y)	0.0
	TIPO DE MARCA	TIPO 2
	AJUSTE DISTANCIA. MODO	Usuario
	AJUSTE DISTANCIA. UNIDAD CUSTOM	5 mm
	TAMANO MARCA	20.0 mm
	DESP.ORIGIN DEL EJE (X)	0.0
	DESP.ORIGIN DEL EJE (Y)	0.0
	AJ. OFFSET SENSOR (X)	0.0
	AJ. OFFSET SENSOR (Y)	0.0
	PISAPAPELES	Activado
	DETEC. VELOC.	Normal
	NIVEL SENSOR (X)	70
	NIVEL SENSOR (Y)	80
PARAMETROS AREA (AREA)	EXPANDIR	Predeterminado
	ESCALA	1
	ROTAR	Desactivado
	ESPEJO	Desactivado
	AREA(COLOCAR INF. IZDA)	Predeterminado
	AREA(COLOCAR SUP.DCHA)	Predeterminado
AJUSTE MATERIAL (MEDIA)	PREALIM	1 m
	PRE-ALIMENT. AUTO.	Desactivada
	LONGITUD DE ALIMENT.	1 m
	LONGITUD DE PAGINA	200.0 cm (CE6000-40) 500.0 cm (CE6000-60/120)
	CARGA INICIAL	Desactivada
	VELOC. CARGA	Normal
	CORTE DE PANEL	Desactivado
	DIVIDIR LONGITUD	100.0 cm

Elementos del menú		Elementos de configuración	Valor inicial
INTERFASE (I/F)		COMANDO	Auto
		HP-GL PUNTO DE ORIGEN	Inferior izquierdo
		HP-GL MODELO EMULADO	7586
		GP-GL TAM. PASO	0.100 mm
		RS232C (CONMUTAR NUMEROS de AJUSTES)	No.1
		RS232C CONMUTAR de AJUSTES BAUDIOS/BIT DE DATOS/PARIDAD/ HANDSHAKE	RS232C No.1: 9600/8/Nada/Cable fijo RS232C No.2: 9600/7/Par / Cable fijo RS232C No.3: 9600/8/Par/XonXoff RS232C No.4: 9600/8/Par/XonXoff
		COMANDO ":";";"	Activado
		COMANDO "W"	Pluma arriba
		RESOLUCION CIRCULO	Predeterminada
AVANCE (ADV.)		MOVIMIENTO PASO	0.1 mm
		IDIOMA(LANGUAGE)	Seleccione al encender la máquina por 1ra vez
		UNIDAD DE MEDIDA	Seleccione al encender la máquina por 1ra vez
		SENSOR DE MATERIAL	Activado
		SENSOR RODILLOS	Activado
		VELOCIDAD VENTILADOR	Normal
		BiP PARA OPER. TECLA	Activado
PRUEBA (TEST)		Sin ajustes	–
CONDITION DE HERRMIENTA (Condition)	Condition No. 1	Condition No.	Condition No. 1
		PLUMA	CB09U
		VELOC.	30
		PRESI.	14
		ACEL	2
		EMULACION TANGENTE	Desactivado
		SOBRECORTE (INICIO)	0
		SOBRECORTE (FINAL)	0
		AJUSTE DISTANCIA.	Desactivado
		FUERZA INICIAL	0
	Condition No. 2	Condition No.	Condition No. 2
		Herramienta	Pluma
		VELOC./PRESI./ACEL	30/12/2
		FUERZA INICIAL desde el EMULACION TANGENTE, es la misma de la Condition No. 1	Igual que Condition No. 1
	Condition No. 3	Condition No.	Condition No. 3
		PLUMA	CB09U
		Velocidad/Presión/Aceleración	30/12/2
		FUERZA INICIAL desde el EMULACION TANGENTE, es la misma de la Condition No. 1	Igual que Condition No. 1
	Condition No. 4	Condition No.	Condition No. 4
		PLUMA	CB09U
		VELOC./PRESI./ACEL	20/17/1
		FUERZA INICIAL desde el EMULACION TANGENTE, es la misma de la Condition No. 1	Igual que Condition No. 1
	Condition No. 5	Condition No.	Condition No. 5
		PLUMA	CB09U
		VELOC./PRESI./ACEL	20/17/2
		FUERZA INICIAL desde el EMULACION TANGENTE, es la misma de la Condition No. 1	Igual que Condition No. 1
	Condition No. 6	Condition No.	Condition No. 6
		PLUMA	CB09U
		VELOC./PRESI./ACEL	10/22/2
		FUERZA INICIAL desde el EMULACION TANGENTE, es la misma de la Condition No. 1	Igual que Condition No. 1
	Condition No. 7	Condition No.	Condition No. 7
		PLUMA	CB09U-K60
		VELOC./PRESI./ACEL	30/17/2
		FUERZA INICIAL desde el EMULACION TANGENTE, es la misma de la Condition No. 1	Igual que Condition No. 1
	Condition No. 8	Condition No.	Condition No. 8
		PLUMA	CB15U
		VELOC./PRESI./ACEL	5/30/1
		FUERZA INICIAL desde el EMULACION TANGENTE, es la misma de la Condition No. 1	Igual que Condition No. 1

* Los valores iniciales de los elementos de configuración quedan sujetos a cambios.

ÍNDICE

Signos

1, 2, 3, 4. 2-24
2 PUNTOS. 5-7
3 PUNTOS. 5-8
4 PUNTOS. 5-8

A

Accesorios. 1-2
Aceleración 2-42
Adaptador para rotulador al agua 1-2
ADV 2-27
Ajustar la longitud de la cuchilla 2-2
Ajustar la longitud de la cuchilla manualmente 2-44
Ajuste automático 5-40
Ajuste con 2 PUNTOS. 5-35
Ajuste con 3 PUNTOS. 5-37
Ajuste con 4 PUNTOS. 5-38
Ajuste de 1 eje (detección de 2 PUNTOS) 5-8
Ajuste de 2 ejes (detección de 3 PUNTOS) 5-9
Ajuste de 4 ejes (detección de 4 PUNTOS) 5-9
Ajuste de distancia 7-9
Ajuste después de trazar
la marca de registro de ajuste 5-27
Ajuste inicial de posición de control de la cuchilla 7-11
Ajuste manual 5-41
Ajuste manual de posición 6-2, 6-3
Ajustes de condición 13-14
Ajustes de idioma 2-57
Ajustes del punto de origen al configurar HP-GL 2-55
Ajustes para recorte 2-47
Alinear el rodillo de presión. 2-19
Almohadilla de corte 1-3, 1-5, 1-7
Ancho de corte 4-4
Anexar una herramienta 2-4
Ángulo de referencia. 7-8
Aplicación y características de la cuchilla 2-3
AREA. 2-27
Área de corte. 4-2
ARMS 2-27, 5-2
AUTO PRUEBA. 13-16

B

Bandeja para rollos 1-2, 1-4
Barra de referencia del material 2-17
BEEP FOR KEY OPERATION 10-7
Bloqueador del material 2-10
Bloqueo de material 1-5, 1-7

C

Cable de alimentación 1-2
Cable USB. 1-2
Cambiar el émbolo de corte 12-5
Cambiar la fuerza de sujeción 2-21
Cambio de la condición de corte 3-6
Carga inicial 8-6
Carga previa automática
cuando se reciben datos de corte 8-4
Cargar hojas de material (CE6000-40/60) 2-14
Cargar materiales (papel o film de vinilo) 2-6
Cargar rollos de material (CE6000-40). 2-6
Cargar rollos de material (CE6000-60/120) 2-9
Carril guía de la bandeja para rollos 1-4
Carro de la herramienta 1-3, 1-5, 1-7
COMANDO 11-2
COMANDO "W" 11-6
Comando HP-GL. 11-7
Cómo guardar el plotter 12-2
Cómo leer la pantalla 2-25
COND/TEST 2-24, 2-28
Condición de herramienta. 2-32
Conectar a una fuente de alimentación 2-23
Conector de interfaz RS-232C 1-3, 1-5, 1-7
Conector de interfaz USB 1-3, 1-5, 1-7
Conexión a la computadora 1-16
Conexión con RS-232C 9-3
Configuración inicial A-13
Configuración y ajuste de ARMS 5-7
Configurar el comando de resolución círculo 11-8
Configurar la condición de herramienta 2-34
Contenidos de
operación desde la tecla [COND/TEST] 2-28
Copia. 4-10
COPY 2-24
Corte 4-2
Corte de paneles. 4-15
Cuchillas de corte 1-2
Cúter para material 1-2

D

Datos de corte. 13-18
Dedicated Accessories 1-2

Desplazamiento entre la marca
de registro y los puntos de origen de corte 5-18
Detección automática de la marca de registro 5-33
Detecte la marca de registro
de ajuste de los medios e ingrese el valor 5-30
Detención del corte 3-12
DIAGNOSTICOS 13-20
Dimensiones externas A-4
Dirección de corte 3-10
Distancia de la marca 5-14
Distancia de movimiento 3-4
Distancia entre la marca de registro 5-16
DVD 1-2

E

Eje del repositorio 1-6, 1-8
Elevar o bajar la herramienta 3-2
Émbolo del cutter 2-2
Emulación tangencial 7-2, 7-3
ENTER 2-24
Entorno del plotter 10-6
Entrada de corriente alterna 1-4, 1-6, 1-8
Escala de aumento/reducción 4-8
Especificaciones A-2
Espejo 4-7
Estructura del émbolo de corte 2-2
EXPANSIÓN 4-4

F

FAN POWER 10-6
FAST 2-24
Forma (patrón) de la marca 5-11
Forma (patrón) de la marca de registro 5-2
Fuerza de empuje inicial 7-6
Fuerza de sujeción 2-21

G

Guía de posición del rodillo de presión 1-3, 1-5, 1-7

H

Herramienta 2-4, 2-38
HP-GL MODELO EMULADO 11-7

I

I/F 2-27
Idioma 2-57
Idioma de la pantalla 10-2
Imprimir los ajustes del plotter 13-14
Insumos A-3
Interfaz 9-2
Interruptor de alimentación 1-4, 1-6, 1-8

L

Lectura de la marca de registro 5-27
LENGTH UNIT 10-3
Limpiar la pluma de corte 12-4
Longitud de la cuchilla 2-44, 2-48
Longitud de la página 2-53, 4-5
Longitud del sobrecorte 7-4
Los sensores de rodillo de empuje 10-5
Luz indicadora 2-25
Luz MENU 2-25
Luz SIMPLE 2-25

M

Mantenimiento diario 12-2
Manual de instalación 1-2
Marca de registro 5-2
Marcas de registro de alineación 5-9
Materiales 2-6
MEDIA 2-27
MEDIA SENSOR 10-4
Medidas de seguridad ii
Medio corte 2-47
Medios que la marca de registro no puede detectar . . . 5-6
Mensaje de advertencia 13-13
Mensaje de error 13-21
Mensajes de error ARMS 13-9
Mensajes de error en el modo de comando GP-GL . . . 13-6
Mensajes de error en el modo de comando HP-GL . . . 13-7
Menú de configuración de interfaz 9-2
Menú tipo árbol A-7
Método de alimentación 2-29
Modo de cambio de medios está activado 4-13
Modo de cambio de medios está desactivado 4-10
Modo de lectura
de marcas y la cantidad de marcas de ajuste 6-2
Modo normal 2-27
Modo Simple 2-51
Modo y los números del parámetro MARK SCAN 5-7
Montaje 1-9
Montaje de la bandeja para rollos 1-14
Montaje de los ejes del repositorio 1-14
Mover el carro de la herramienta y los medios 3-3
Mover la pluma mientras esté
elevada o bajada en respuesta al comando "W" . . . 11-6
Movimiento de elevación de la herramienta 8-11
Movimiento manual continuo 3-3
Movimiento manual en pasos 3-3

N

N.° de condición 3-6
Nivel del sensor 5-20, 5-22
Nomenclatura 1-3

O

Offset 2-47
OFFSET FORCE 7-13
Opciones A-3
Ordenamiento de los datos de corte 8-2
ORIGIN 2-24

P

Palanca de material colocado 1-3, 1-5, 1-7
Panel de control 1-3, 1-5, 1-7, 2-24
Pantalla 2-25
Pantalla Listo 2-25
Pantalla Menu 10-2
Pantalla Menú 2-27
Pantalla predeterminada 2-22, 2-25
PARA GARANTIZAR
EL USO SEGURO Y CORRECTO . . . . . i, 1-2
Paso gradual 7-7
Patrón 5-11
Patrones de prueba 13-16
Pausa y reinicio del corte 3-12
PAUSE/MENU 2-24
Pisapapeles 7-14
Portacuchilla 1-2
Portaherramienta 1-3, 1-5, 1-7
Posición con ARMS 5-35
Posición de los medios y la marca de registro 5-4
Posición del punto de origen y la marca de registro 5-5
Posición de referencia del rodillo de arrastre 2-19
Prealim. del material (Papel o film de vinilo) 2-31
PRE FEED 2-31
Presión 2-41
PRIORIDAD DE CONDICIÓN 11-3
Prioridad de la selección
de la condición de herramienta 11-3
Prueba de auto-diagnóstico 13-20
Prueba de corte 2-45
Prueba del sensor de la marca de registro 5-24
Punto de origen 3-7
Punto de origen con HP-GL establecido 3-9
PUSH ROLLER SENSOR 10-5

R

Ranura de corte 1-3, 1-5, 1-7
Reemplazar la cuchilla de corte 12-3
Reinicio
(volver al estado inicial de cuando se encendió) 3-6
Repositorio de material 1-6, 1-8
RESOLUCIÓN CÍRCULO 11-8
Respuesta al modelo ID 11-7
Rodillos de empuje 1-3, 1-5, 1-7
Rodillos de presión 1-3, 1-5, 1-7, 2-19
Rote 3-10
Rotulador al agua 1-2
RS-232C 9-2

S

Sacando la herramienta 2-5
Scale 4-8
SELECCIÓN DE IDIOMA 10-2
Sensor 10-4
Sensores de material 1-3, 1-5, 1-7
Sensores de medios 10-4
Separación del carro de la herramienta 3-5
SIMPLE 2-24
Solución de problemas 13-2
Sonido 10-7
Soporte 1-2, 1-6, 1-8
Succión con ventilador 10-6

T

Tamaño de la marca 5-12
Tamaño de paso 11-4
Tamaño de paso GP-GL 2-56
Tecla de posición 2-24
Teclas de control 2-24
Teclas de menú 2-24
Terminología del émbolo de corte 2-2
TEST 2-27
TIPO DE MARCA 1 5-2
TIPO DE MARCA 2 5-3
TOOL 2-27
Tope 1-6, 1-8

U

Una fuente de alimentación 2-23
Unidad de longitud de la pantalla 10-3
Unidad de medida 2-58
USB 9-2

V

Valor del umbral 5-22
Varias marcas de registro 5-9
Varilla guía 1-7
Velocidad 2-40

Velocidad de elevación de la herramienta **8-9**
Velocidad de la carga previa. **8-7**
Velocidad de lectura de la marca de registro **5-26**
VOLCADO DE DATOS **13-19**

Las especificaciones quedan sujetas a cambios sin previo aviso.

Manual del usuario de CE6000 Series
CE6000U-UM-151
10 de OCTUBRE de 2012, 1ra edición-01

GRAPHTEC CORPORATION

GRAPHTEC